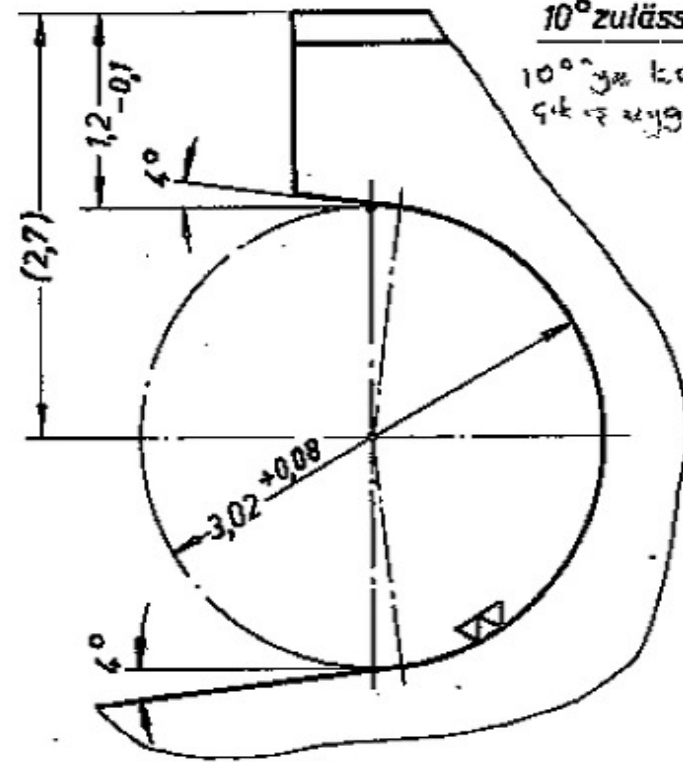


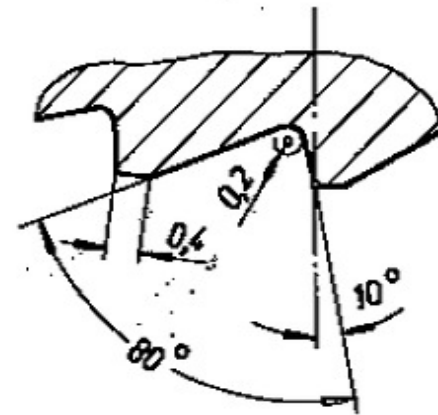
Schnitt A-D

Einzelheit X
M 20:1

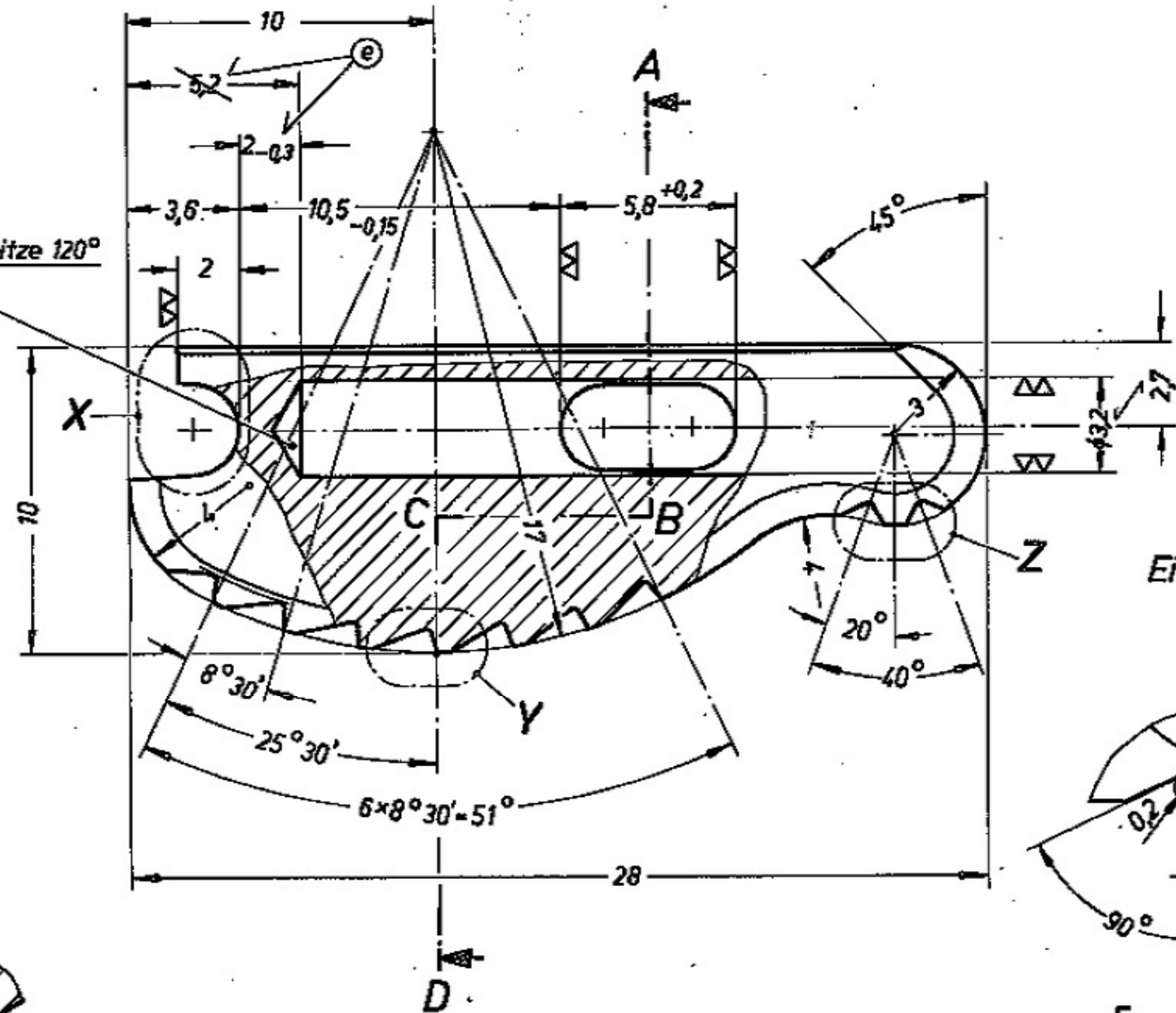


Auslauf bis
10° zulässig
10°-ge. Kontur
ist z. z. anzugeben

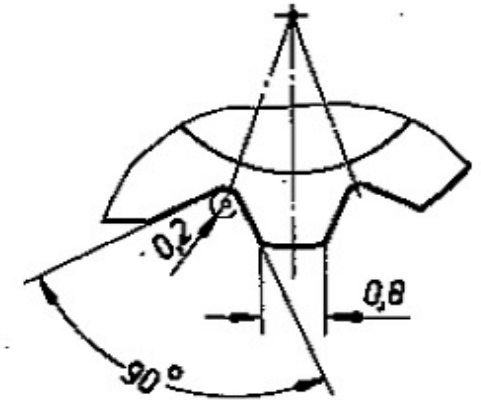
Einzelheit Y
M 10:1



Bohrerspitze 120°



Einzelheit Z
M 10:1



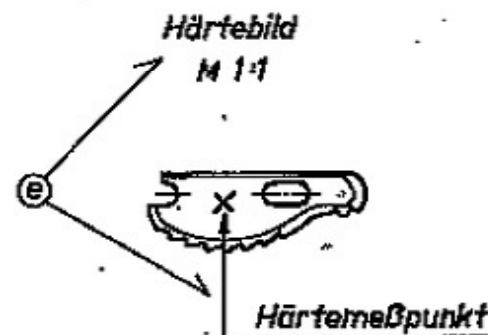
MT-1.02

Ausgabe
April 1960

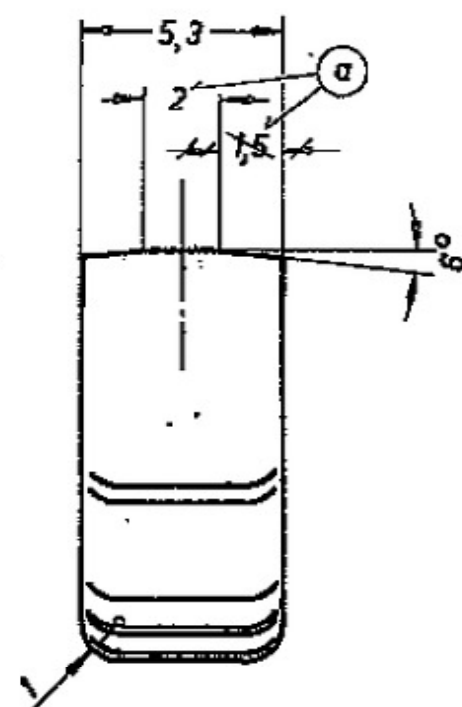
Rohteil 25-700.02.1

~ [▽]

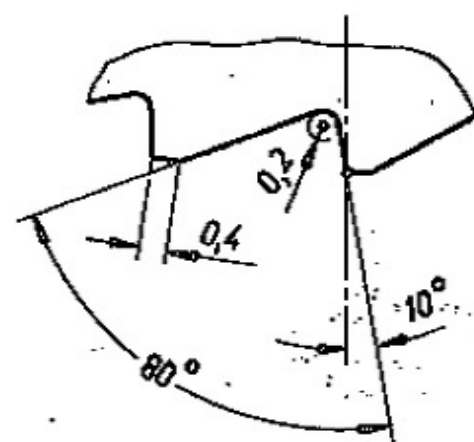
gratfrei
eingesetzt 0,1^{+0,1} tief und gehärtet
HV2 = 680 kg/mm² Kleinstwert
brüniert



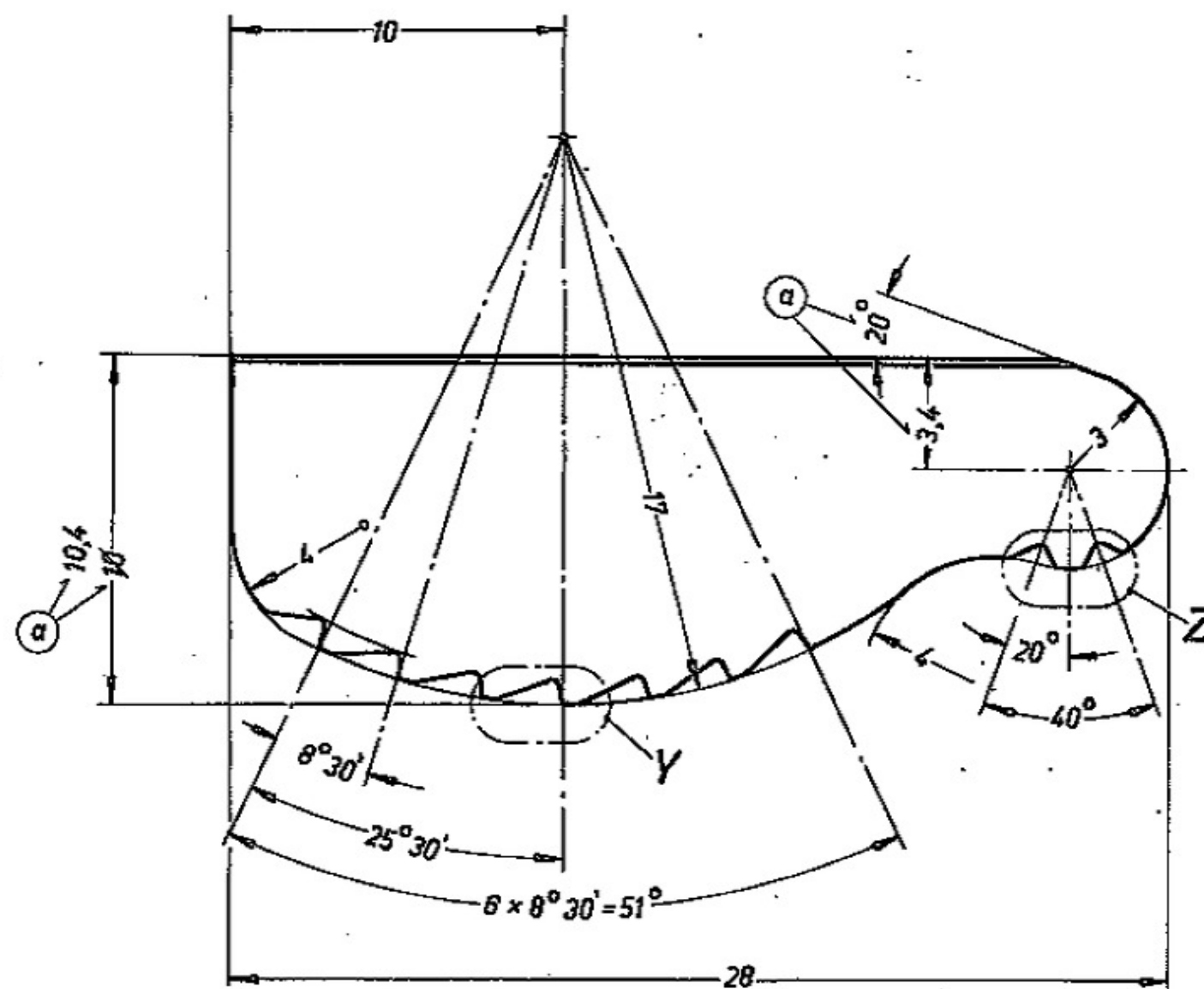
				Ident-Nr. 205549			
				Z.Nr.			
				Auftraggeber:			
				Vers. Nr.			
				Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168			
				Gewicht kg			
				Haltbarkeit, Werkstoff:			
				Bezeichnung			
				Sperrklinke			
				5:1; 10:1; 20:1; 1:1			
				Z.Nr. 25-700.02			
				Ersetzt für Zeichng. gl. Nr. v. 24.11.69			
				HECKLER & KOCH G.M.B.H.			
				PT-Nr.			
				P.57			



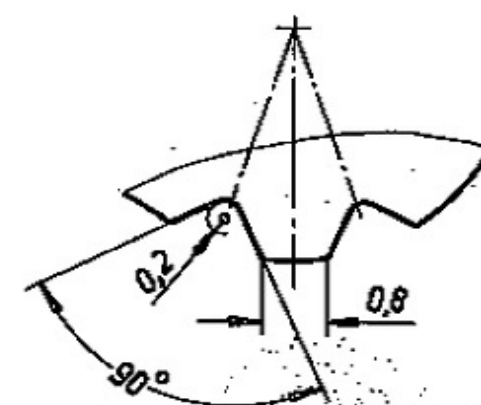
Einzelheit Y
M 10:1



M 1:1



Einzelheit Z
M 10:1



MT-1.02/1

Ausgabe
April 1960

Fertigteil 25-700.02

20.6.83

				Ident-Nr. 205550	
Auftraggeber:				Z. Nr.	
Verz. Nr.				Halbzeug, Werkstoff:	
Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168				Stahlfeinguß C15 G	
19.89. Ing. Name				Benennung	
Bearb. 24.12. Kautz				Sperrklinke, Rohrtell	
Gepr. -f-				Maßstab 5:1	
Norm				10:1, 1:1	
a 286-23; 3x 24.470				Z. Nr. 25-700.02.1	
HECKLER & KOCH				PF-Nr.	
G.M.E.H.				Ersatz für	
				Ry/Nr.	

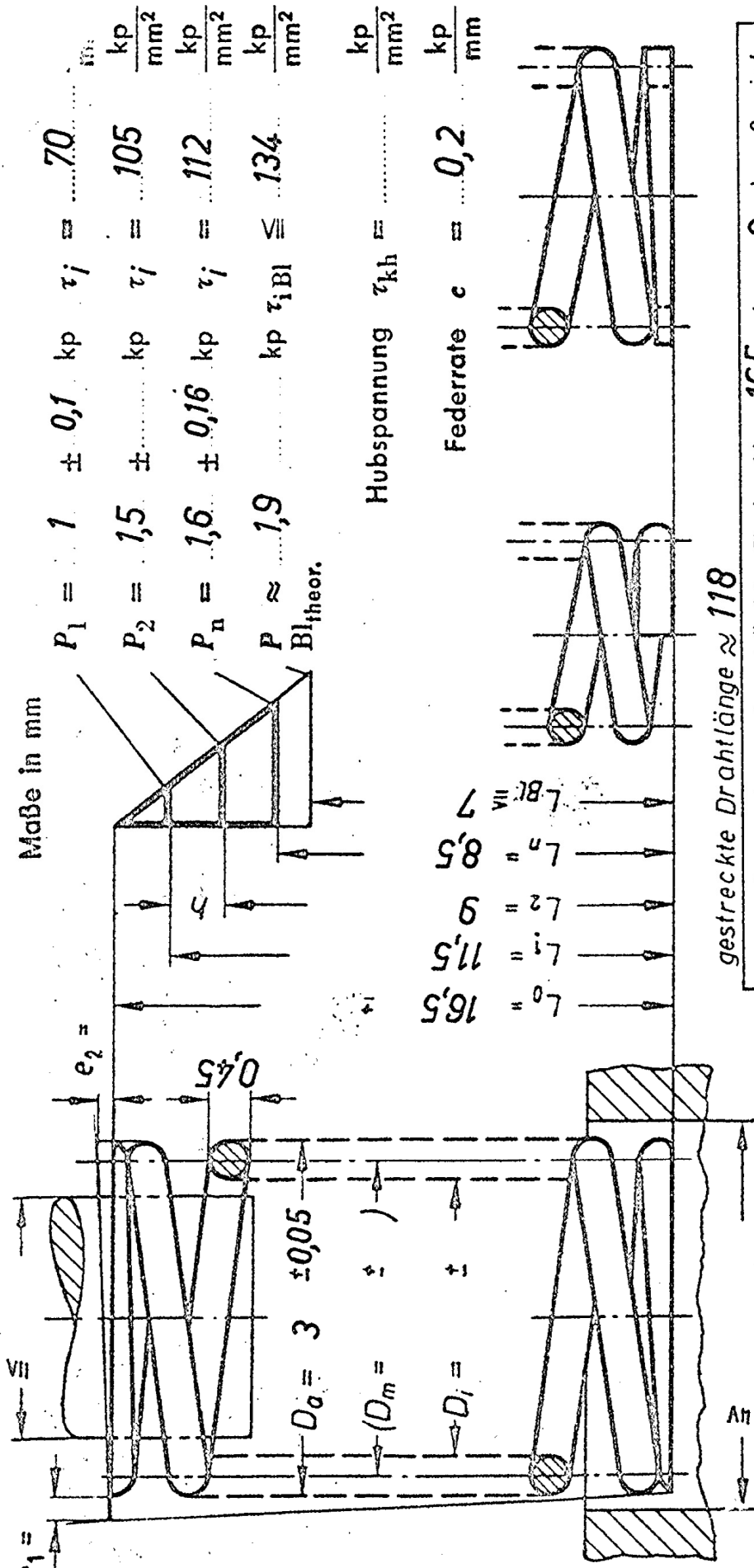


Bild 1 Endwindungen angelegt und geschliffen

gestreckte Drahtlänge ≈ 118
Die entspannte und gedrückte Feder ($L_0 = 16,5$ $L_2 = 9$) muß sich leicht verschieben lassen auf einem Dorn von und in einer Hülse von $\phi 3,1$

Nur funktionswichtige Angaben eintragen und Zutreffendes ankreuzen! Maßliche Überbestimmung vermeiden! Bei τ den Index i oder k hinzufügen (vgl. DIN 2089). Aus Gründen wirtschaftlicher Fertigung die zulässigen Abweichungen möglichst groß wählen!

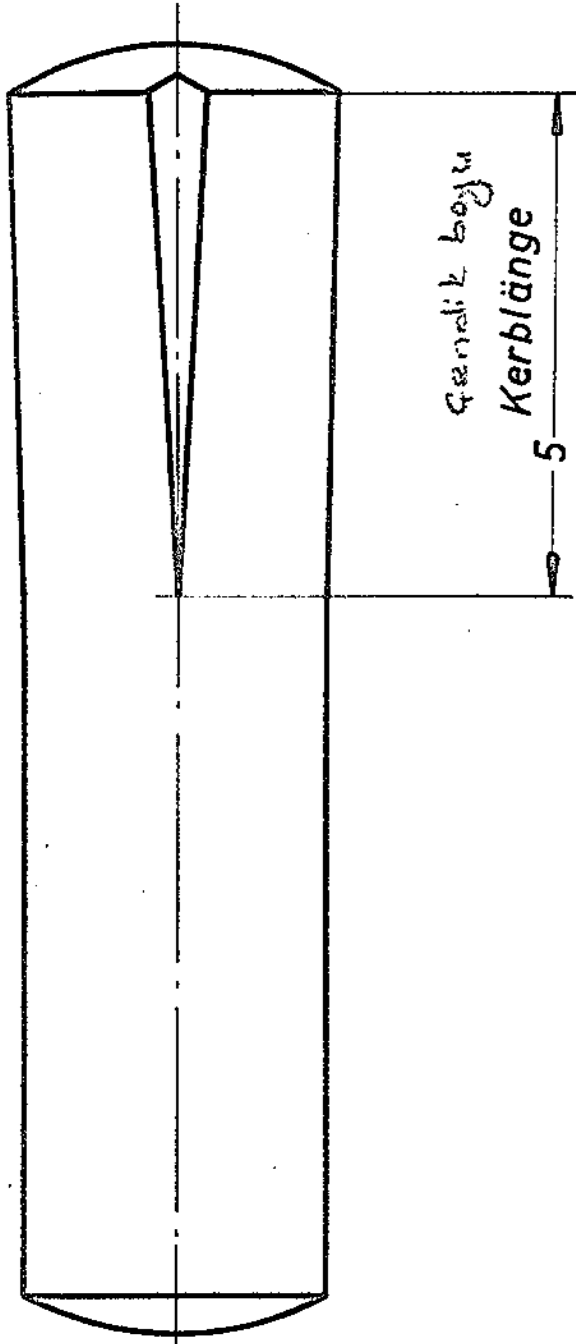
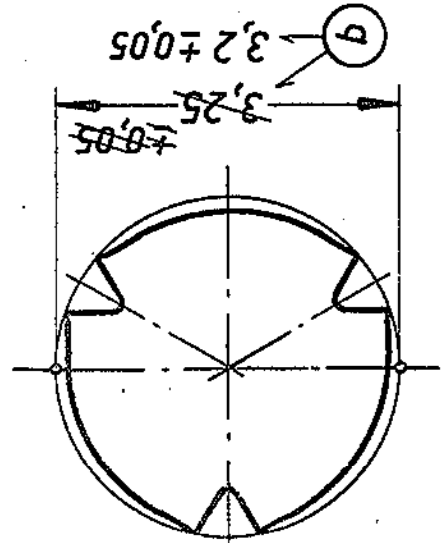
Anzahl der federnden Windungen $i_f = 13$	
Gesamtzahl der Windungen $i_g = 14 \frac{1}{2}$	
Windungsrichtung rechts <input checked="" type="checkbox"/> links <input type="checkbox"/>	
Entgraten der Federenden nicht <input type="checkbox"/> innen <input type="checkbox"/> außen <input checked="" type="checkbox"/>	
Arbeitsweg (Hub) $h = 2,5$ mm	
Lastspielfrequenz $n = 1$ min	
Max. Arbeitstemperatur $t =$ °C	
Draht- oder Staboberfläche gezogen <input checked="" type="checkbox"/> gewalzt <input type="checkbox"/> spitzenlos geschliffen <input type="checkbox"/> Feder kugelgestrahlt <input type="checkbox"/>	
Oberflächenschutz ϕ geölt mit: 0-190	
Werkstoff: Draht 0,45 C ϕ 0,45 D nach DIN 2076	
Zulässige Schubspannung $\tau_{zul} = 130$ kp/mm ²	
(nach DIN 2089 Bl. I Ausgabe 1967 Bild 4	

11	Fertigungsausgleich	durch:
	a) wenn eine Federkraft und die zugehörige gespannte Länge vorgeschrieben sind	L_0 <input checked="" type="checkbox"/>
	b) wenn eine Federkraft, die zugehörige gespannte Länge und L_0 vorgeschrieben sind	i_f und d <input type="checkbox"/> i_f und $D_a, D_i, (D_m)$ <input type="checkbox"/>
	c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen gespannten Längen vorgeschrieben sind	L_0, i_f und d <input type="checkbox"/> L_0, i_f und $D_a, D_i, (D_m)$ <input type="checkbox"/>
	Draht- oder Stabdurchmesser d	je nach dem verwendeten Halbzeug nach DIN 2076 <input checked="" type="checkbox"/> nach DIN 2077 <input type="checkbox"/>
	e_1, e_2	en nach DIN 2096 fein <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>

2	Zusätzliche besondere Angaben:	Die Maße werden besonders gütgeprüft
	Ausgabe April 1960	Freimachtoleranz Genauigkeitsgrad mittel DIN 7168
b	x1	13.05 91
d	x1	3.9.86
g	286-15; neu	20.6.69
	Urzeichnung	
	Änderung	Tag
	Name	Name

MT-1.03	
Ident-Nr. 205551	
Paßmaß	Abmaße
Druckfeder	
Bild nicht maßstäblich	
25-700.03	
Ersatz für Zeichng. gl.Nr. v.12.12.68	

Heckler & Koch



gratfrei

vergütet

federhart HR 62,5 = 65 + 5

Mnph r 20 f

(Schichtdicke etwa 0,01 mm)

Härtebild

M 1:1

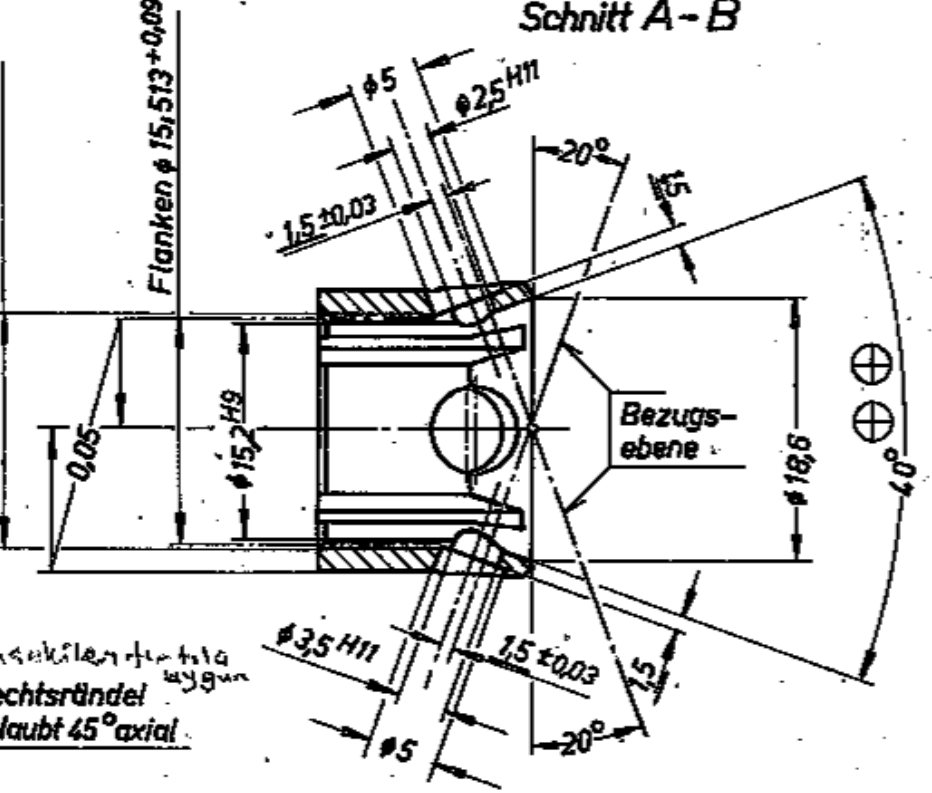
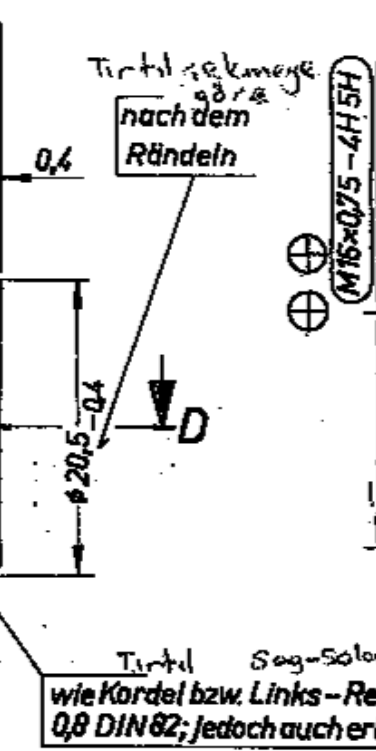
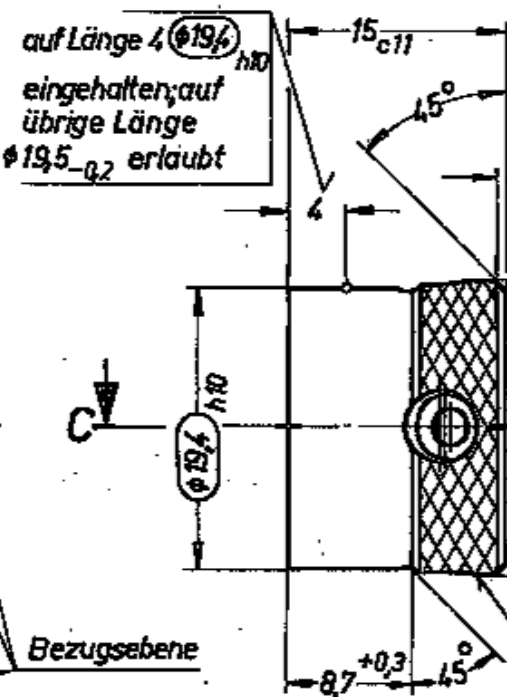
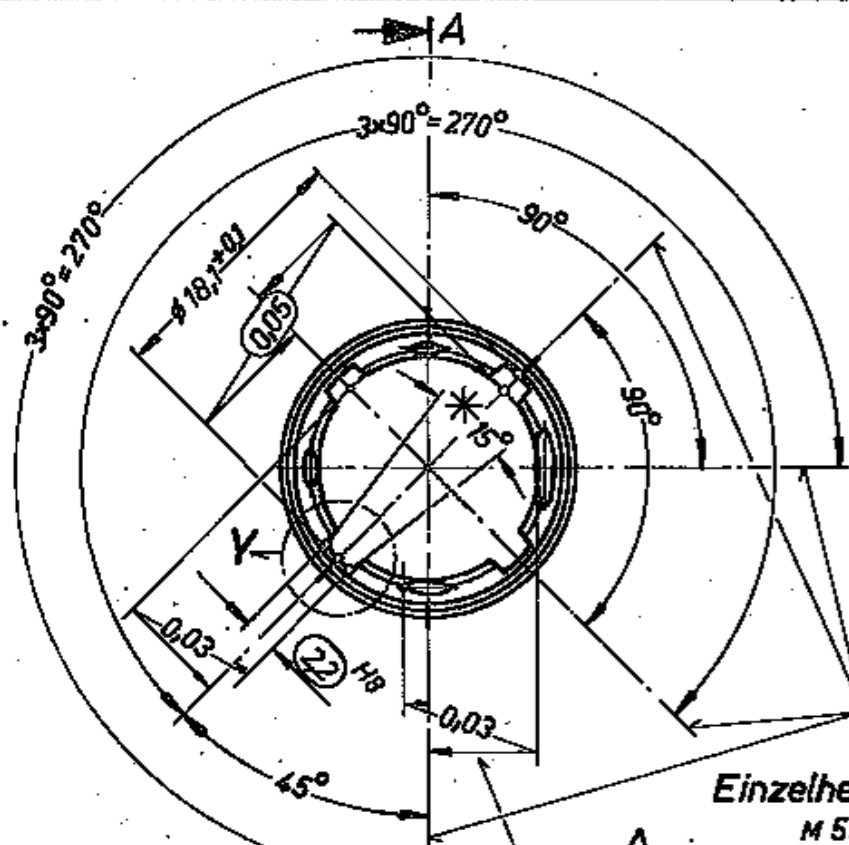
Härtemeßpunkt

MT - 1.04

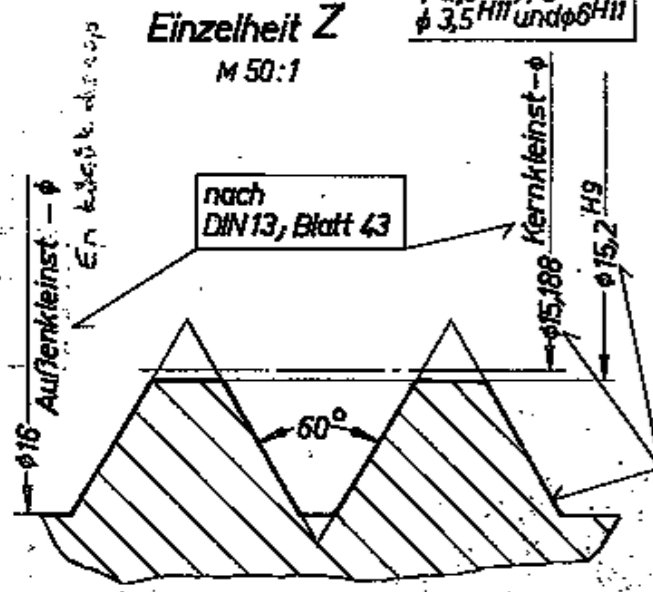
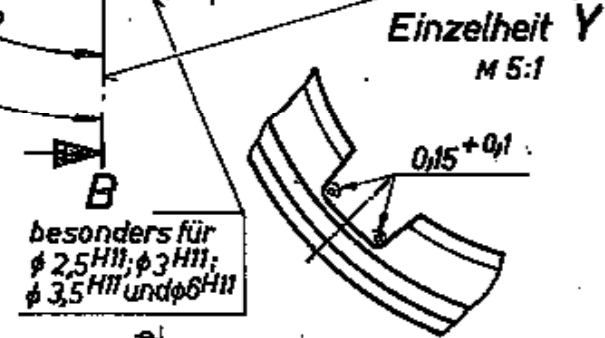
Ausgabe
April 1960

Auftraggeber:		Vers. Nr.		Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Gewicht kg		Z. Nr.		Ident-Nr. 205552	
				19.69. Tag		Name		Halbzeug, Werkstoff:			
				Bearb. 24.11.		Name		wie Paßkerbstift 3x12 DIN 1472 45 S 20K			
				Gepr.		Name		jedoch Kerben 5 lang 3,2 ± 0,05			
				Norm		Name		und Aufkerbdurchmesser 3,25 ± 0,05			
b		286-23; 4x 24.4.70		Pa.		Paßkerbstift		Benennung		Maßstab 10:1; 1:1	
a		286-16 neue 24.11.69		Pa.		HECKLER & KOCH		Z. Nr.		25-700.04	
And-zust.		Änderungs-Mitteilung		Tag		Name		Ersatz für Zeichnung gl. Nr.		PT-Nr.	
						G.M.B.H.		v. 7.1.69		P-Nr.	
						OBERNDORF - NECKAR		Ersetzt durch			

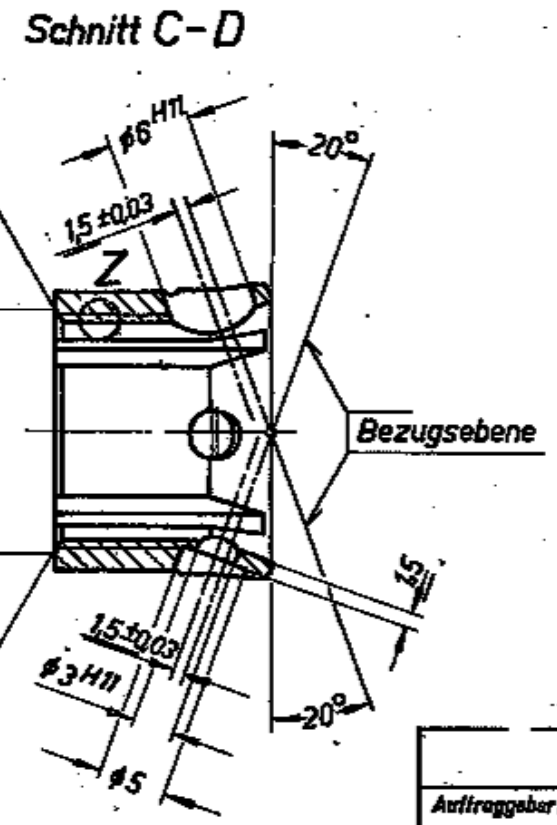
Dr. 1.2.1960 in Ge



*
Flanken der Nuten
nach
Reihe 2 DIN 3141
Kanten des Gewindes



Gewindeprofil in diesem Gütegrad
geschnitten, daß der mittige
Aufnahme- $\phi 15.2^{H9}$ nach dem
Gewindeschneiden fertigbearbeitet
werden kann



MT-3

40° Maßstab wie die
Kegel 40° und Gewinde $M16 \times 0.75 - 4H5H$
gemeinsam rundlaufend
ortsf. fahndet

Reihe 2 DIN 3141

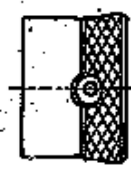
Kanten 0,2 gebrochen
Ecken 0,2 gerundet
Mnph r 20 f (Schichtdicke etwa 0,01mm)

Ausgabe
April 1960

Kordelmutter, Drehteil, 22101.0061

Auftraggeber:		Vers. Nr.		Ident-Nr. 201542	
Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Gewicht kg 0,009		Z. Nr.	
1978 Tag		Name		Haltbaug. Werkstoff:	
Bearb. 3.1.		Norm		$\phi 20$ DIN 671 16 Mn Cr 5	
Qspr.		Benennung		Visiertrommel	
Norm		Z. Nr.		25-104.011	
h 286-149, neue Urzeichng. 3.1.78		HECKLER & KOCH		Ersatz für Zeichng. gl. Nr. 225.75 Ausg. 9	
Paßmaß		Abmaße		Ersatz durch	
Paßmaß		Abmaße		Dänergez	

M 1:1



Technical drawing of a mechanical part, likely a bush or sleeve, showing a cross-section with various dimensions and tolerances.

Dimensions and Tolerances:

- Top horizontal dimension: 10 ± 0.2
- Top vertical dimension: $+0.2$ / -0.1
- Top right vertical dimension: 1.2
- Top left vertical dimension: 9.6
- Top left vertical dimension: 5.1
- Top left vertical dimension: $\phi 19$
- Top left vertical dimension: $\phi 15$
- Top left vertical dimension: 16
- Top left vertical dimension: 90°
- Top left vertical dimension: 0.8 ± 0.3
- Top left vertical dimension: 15°
- Top left vertical dimension: 45°
- Top left vertical dimension: 0.6
- Top left vertical dimension: 0.4
- Top left vertical dimension: 0.5 ± 0.03
- Top left vertical dimension: 4.5 ± 0.03
- Top left vertical dimension: 17.5
- Top left vertical dimension: $\phi 12$
- Top left vertical dimension: 7
- Top left vertical dimension: $\phi 20$
- Top left vertical dimension: 15.5

Notes:

- el RAA 1 DIN 82
- Section line C-C

Mnph r 8 a (Schichtdicke 0,002^{+0,002})

Farbton: anthrazit, matt

Temperaturbeständigkeit: 15 Min. bei 450°C

Gt 2 DIN 53 151, sowie keine sichtbare Schäden
 mech. Abriebfestigkeit: $A = \max. 6 \text{ mg}$ bei 10 Prüfstellen
 (Verfahren nach Boller)

④ — · — · — · — Flächen nicht lackiert

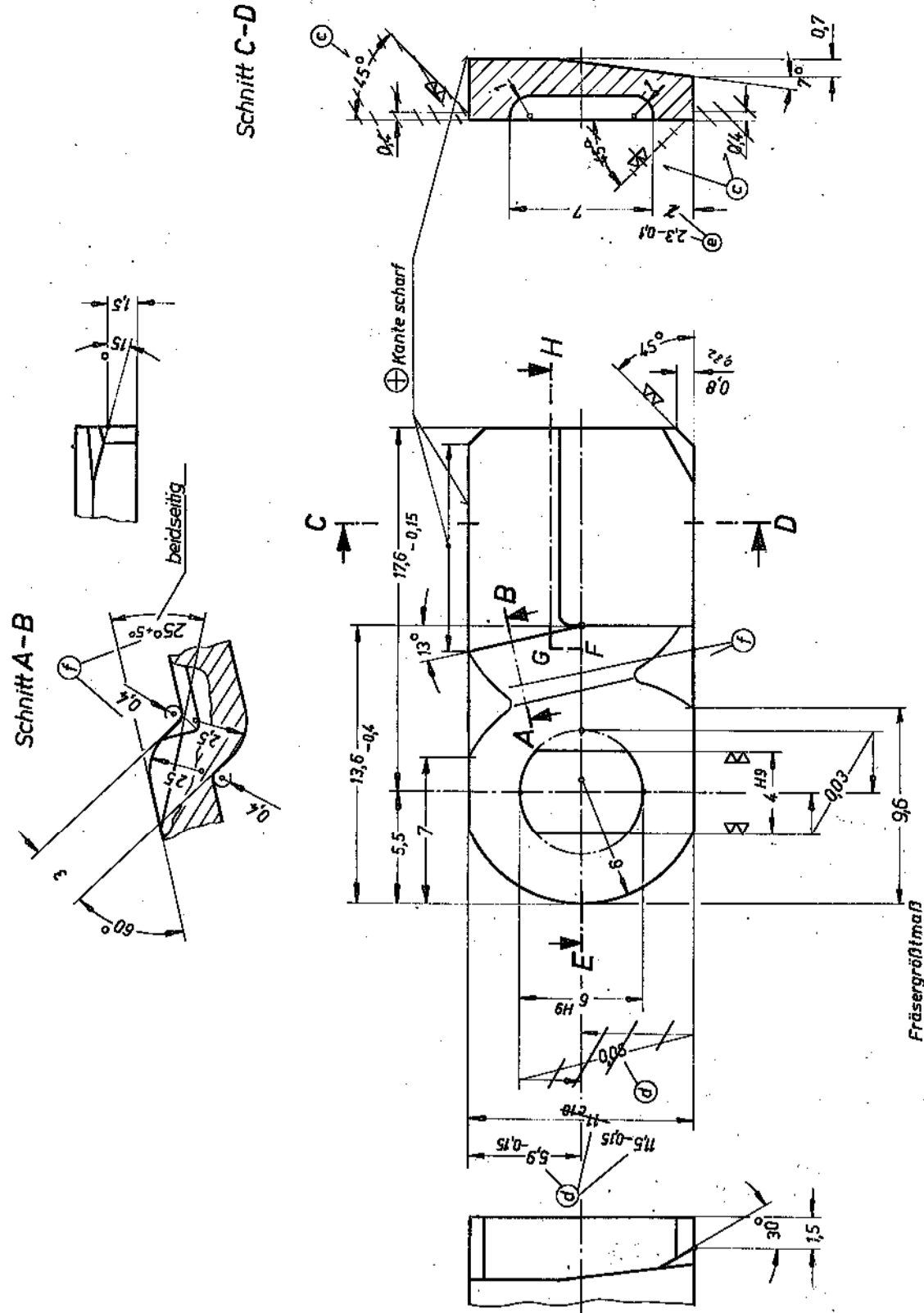
20.6.83

M 1:1



										Ident.-Nr. 206498	
										Vervielf.-Paar Nr.	
										Vors.-Nr.	
										Maßstab 5:1; 1:1	
										Arbeitspaar Nr.	
										67	

Kurmakalı borusu için kapak



MT-21



gratfrei

⊕ Kante scharf

*) Kanten 0,2 Größtmaß x 45° gebrochen

alle anderen Kanten Q, Z gebrochen

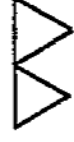
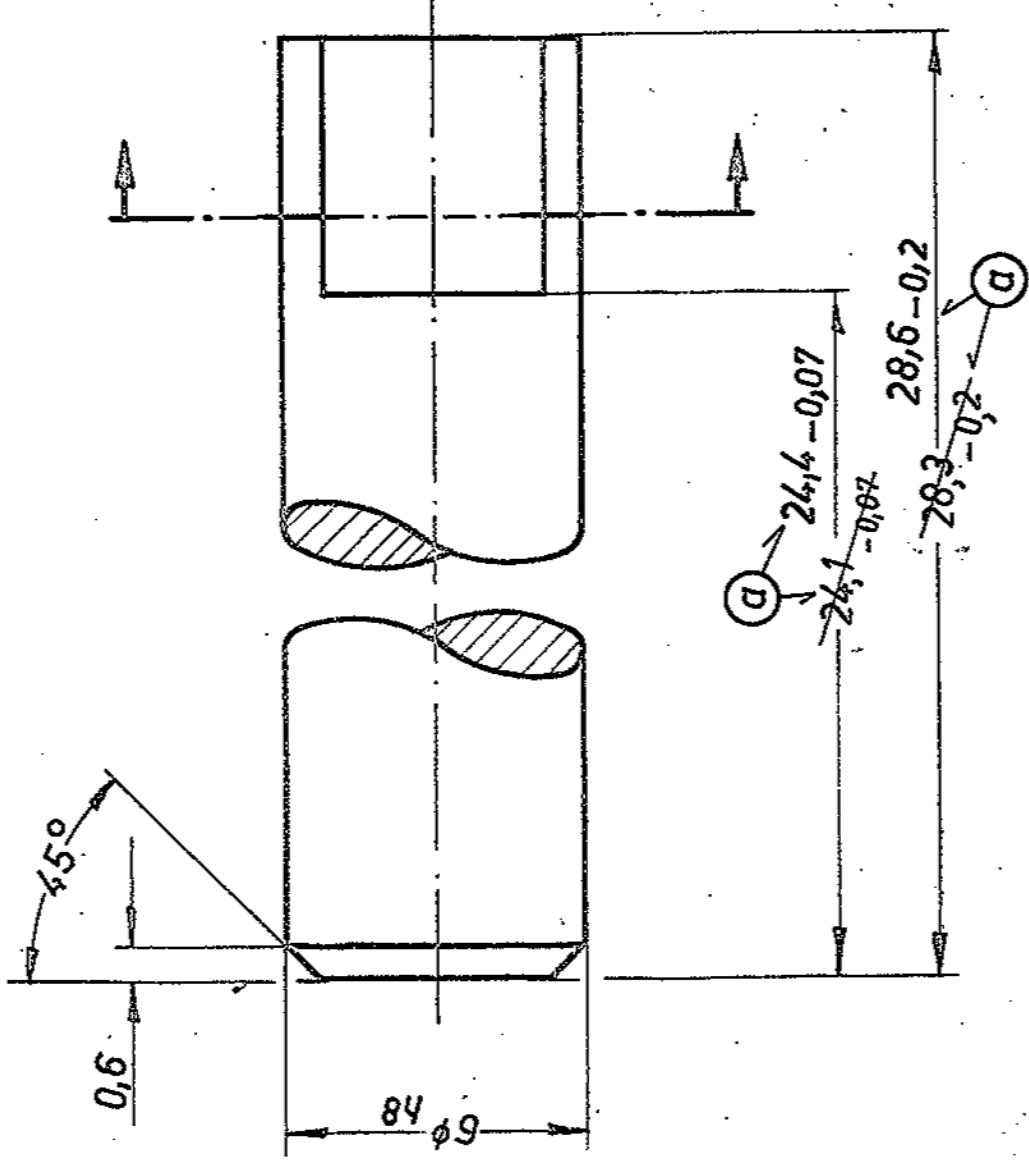
Ausgabe.
April 1960

[illegible]

4437



MT-21



Kanten und Ecken scharf
gratfrei

M 1:1



MT-22

Ausgabe
April 1960

Ident-Nr. 201535

Freimaßtoleranzen	Gewicht kg	Halbzeug, Werkstoff:	6 h 8	-0,018
Ganzzahligkeitsgrad	Q0063	φ 6 DIN 670	4 h 9	-0,03
mittel		15 S 20 K	Paßmaß	Abmaße
DIN 7168				Vervielf.-Passe
1966	Name	Benennung		Nr.
Bearb. 24.8.		Achse		
Gepr.		für Magazinhalter		
Norm.				
HECKLER & KOHM				
G.M.B.H.				
OBERNDORF - NECKAR				
Zeichnungs-Nr. 25-103.021				
Maßstab 5:1;				
1:1				
Arbeitspause				
Nr.				

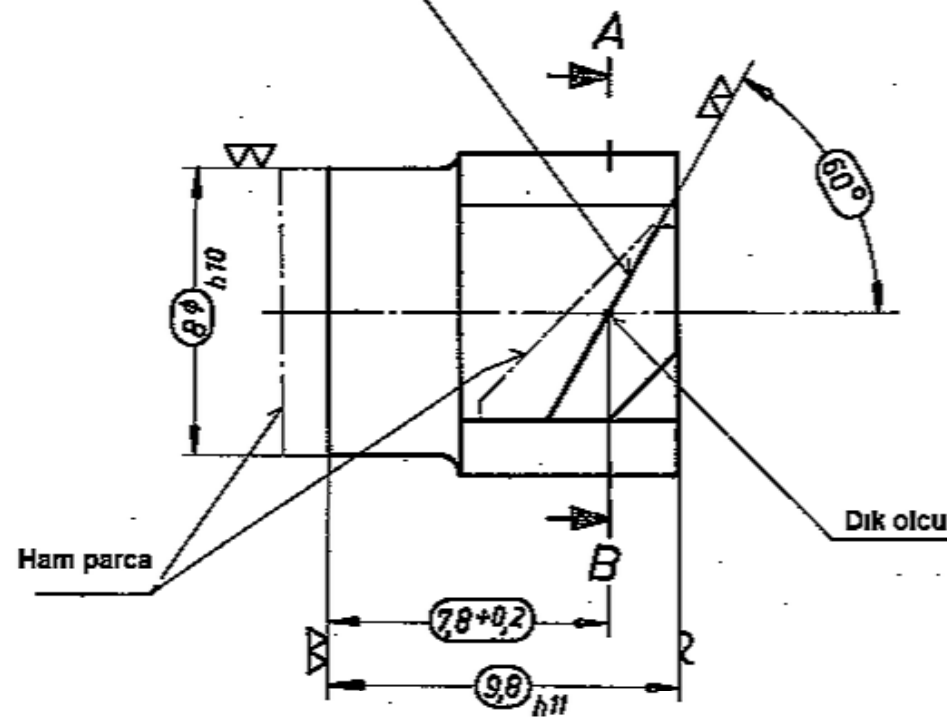
Ersatz für Zeichnung g. Nr.

Georg Kiliadi in Mil.

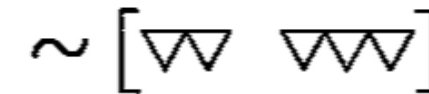
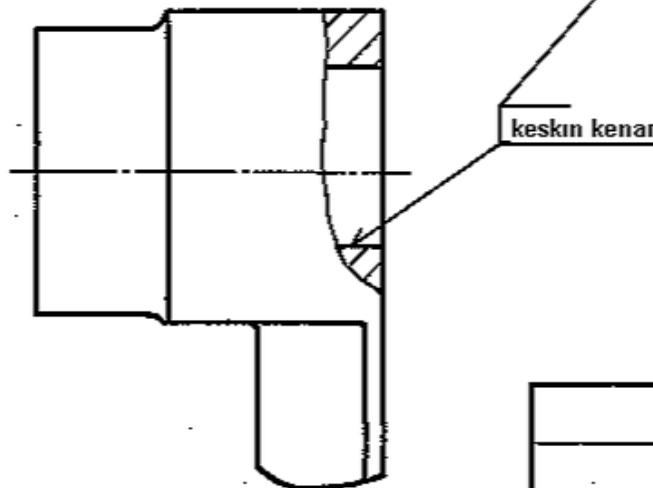
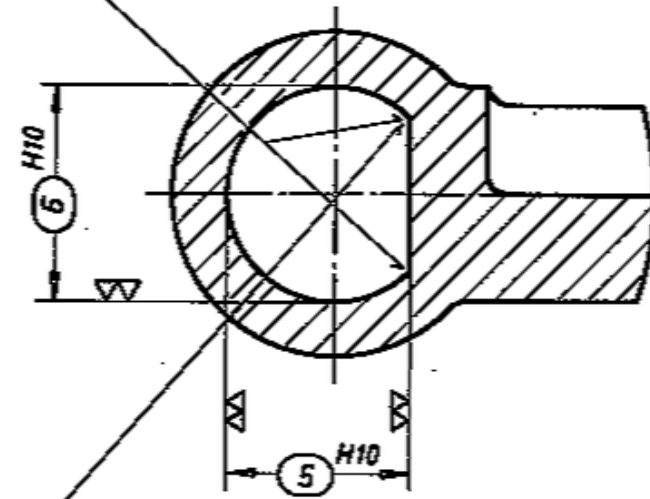
Steigungsebene
nach dem Härten
geglättet $\nabla\nabla$

A-B KESİTİ

MT-25



Keskin köşe



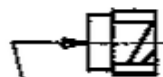
gratfrei

eingesetzt $0,15^{+0,1}$ tief und
gehärtet

HR 15N = 89 Kleinstwert
(entspricht HV 2 = 660 kg/mm² Klv.)

phr B

Härtebild
M1:1

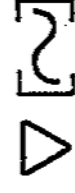
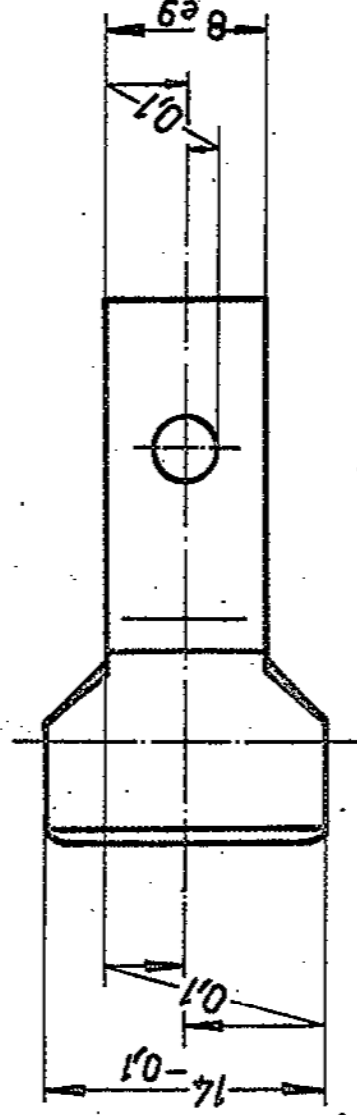
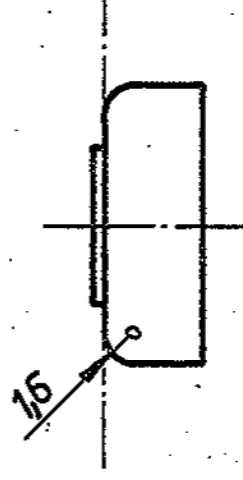
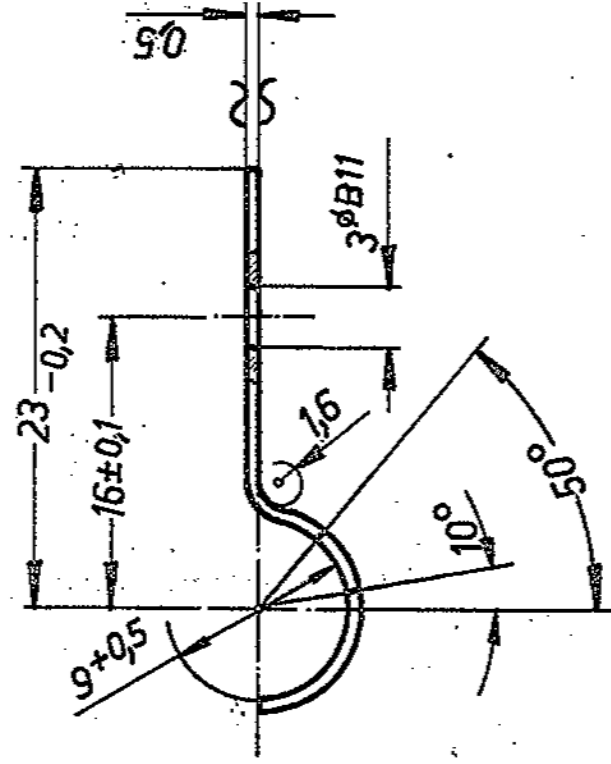


Härtemesspunkt

Ausgabe
April 1960

Rohteil : 1013-01.24

Auftraggeber:										Vorz. Nr.		Ident-Nr. 201517		2.0.6.83	
												Z.Nr.			
										Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7160		Gewicht kg 0,0025		Härteang. Werkstoff:	
										1971. kg		Name		Stahlfeinguß 15 Cr Ni 6	
										Beurh. 21.6.		Gepr. n		vergütet $\sigma B = 55 \text{ kg/mm}^2 + 20 \text{ kg/mm}^2$	
										Norm		Name		Druckstück	
										e 286-29; neue Urzeichnung 21.6.71		HECKLER & KOCH		für Magazinhalter	
										LW GMBH		Z.Nr. 25-103.031		Maßstab 5:1	
										Erstz. für Zeichng. gl. Nr. v. 13.10.66 Ausg. d. v. 27.2.67		Z.Nr. 25-103.031		1:1	
										Gepr. durch		P.Nr.			



gratfrei
gehärtet
federhart
HR 30N=67+4

Härtebild
M 1:1



MT-29.01

Ident-Nr: 201547

MP5

20.6.83

Auftraggeber:

Vers. Nr.

Z.Nr.

Ausgabe
April 1960

Maße ohne
Toleranzangabe
mittel
DIN 7168

Gewicht kg
0,001

Halbzeug, Werkstoff:

Band 0,5 x 18 GK DIN 1544
MK 75 K+G
wahlw. C75 K+G

1971. Tag
Bearb. Tag
Gepr. 21.6.
Norm

Name
H. A. Koch

Benennung

Dichtfeder

Maßstab
2:1
1:1

b
Urzeichng.
Änderungs-
zust.
Mitteilung

286-29 neue
21.6.71
Tag
Name

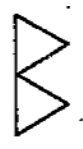
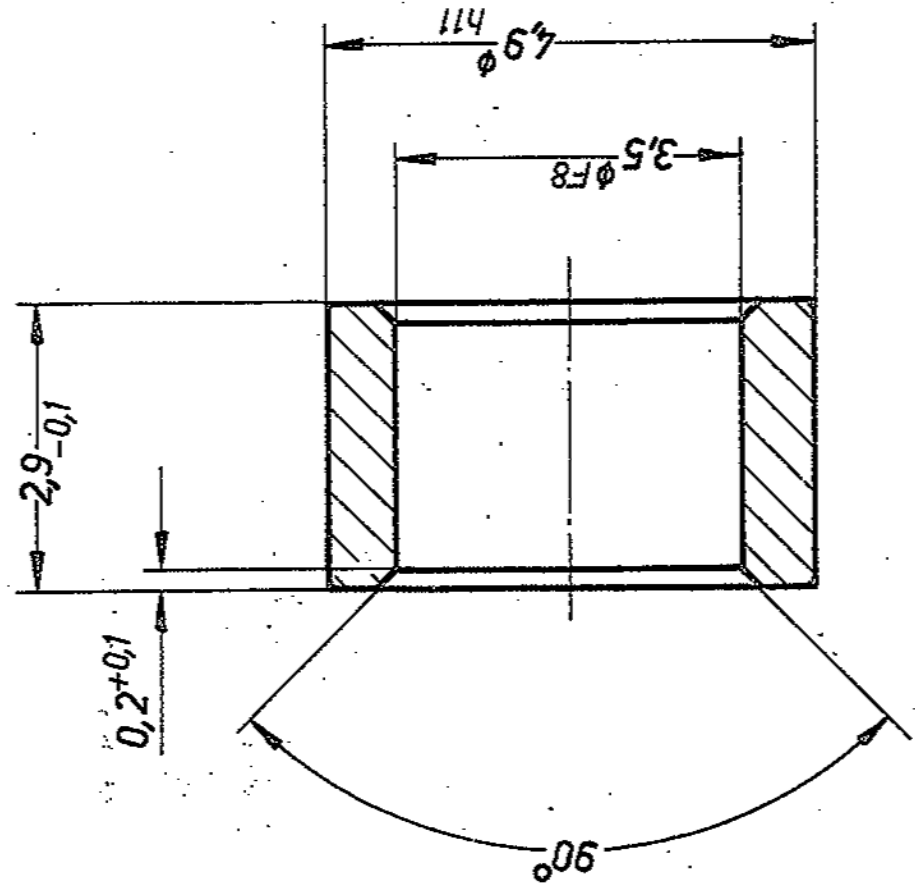
HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF - NECKAR

Z.Nr. 25-105.011

Ersatz für Zeichng. gl. Nr. v. 9.1.67 Ausg. a v. 7.4.67
Ersetzt durch

PT-Nr.
621

Original sika. Mandat kein yeprok v



gratfrei
Kanten 0,2 gebrochen bzw.
gerundet
eingesetzt 0,05+0,1 tief
und gehärtet
HR 15N = 89-Kleinstwert
b HV 2 = 560 kp/mm² + 100 kp/mm²

Härtebild
M 1:1

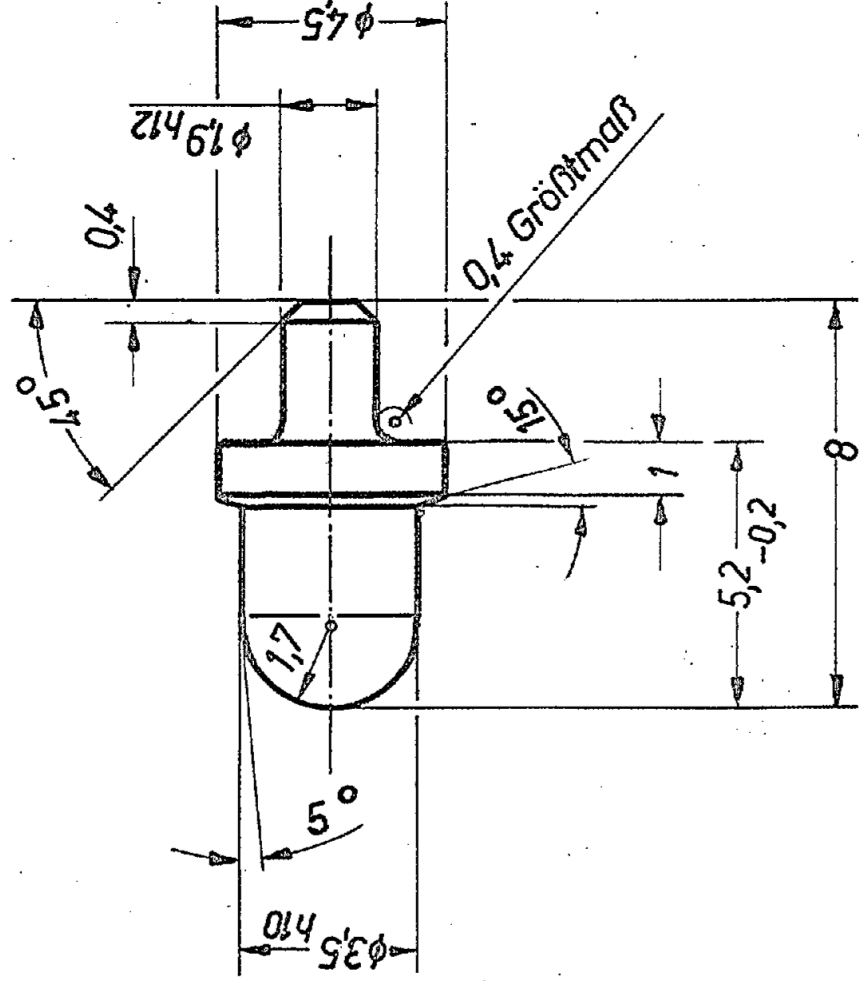


Härtemeßpunkt

Ausgabe
April 1960

MT-29.03

Ident - Nr. 201545		MP5		Z. Nr.		2.0.6.83	
Gewicht kg		0,00003		Halbzeug, Werkstoff:		φ5 DIN 671 CK15Kwahlweise C15K	
Name		H. Beckler		Benennung		Rolle	
Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		1968.. Tag		Z. Nr.		Maßstab 10:1; 1:1	
Bearb.		Gepr.		Norm		PT-Nr.	
b 286-158, 1x 3.4.78 g.		24.6.71		i.A. 1M		P-Nr.	
a 286-29, neue 21.6.71		21.6.71		v. 10.1.67		621	
Urzeichnung.		Tag		Name		P-Nr.	
Änd. zust.		Änderungs-Mitteilung		Name		P-Nr.	
HECKLER & KOCH		G.M.B.H.		OBERNDORF - NECKAR		Ober: s.ik. Mandelstein	



gratfrei

eingesetzt 0,15^{+0,1} tief
und gehärtet

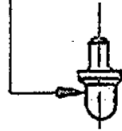
HV 2 = 680 kg/mm² K_{lw}.

brüniert

Härtebild

M 1:1

Härtemesspunkt



MT-31.01

Ausgabe
April 1960

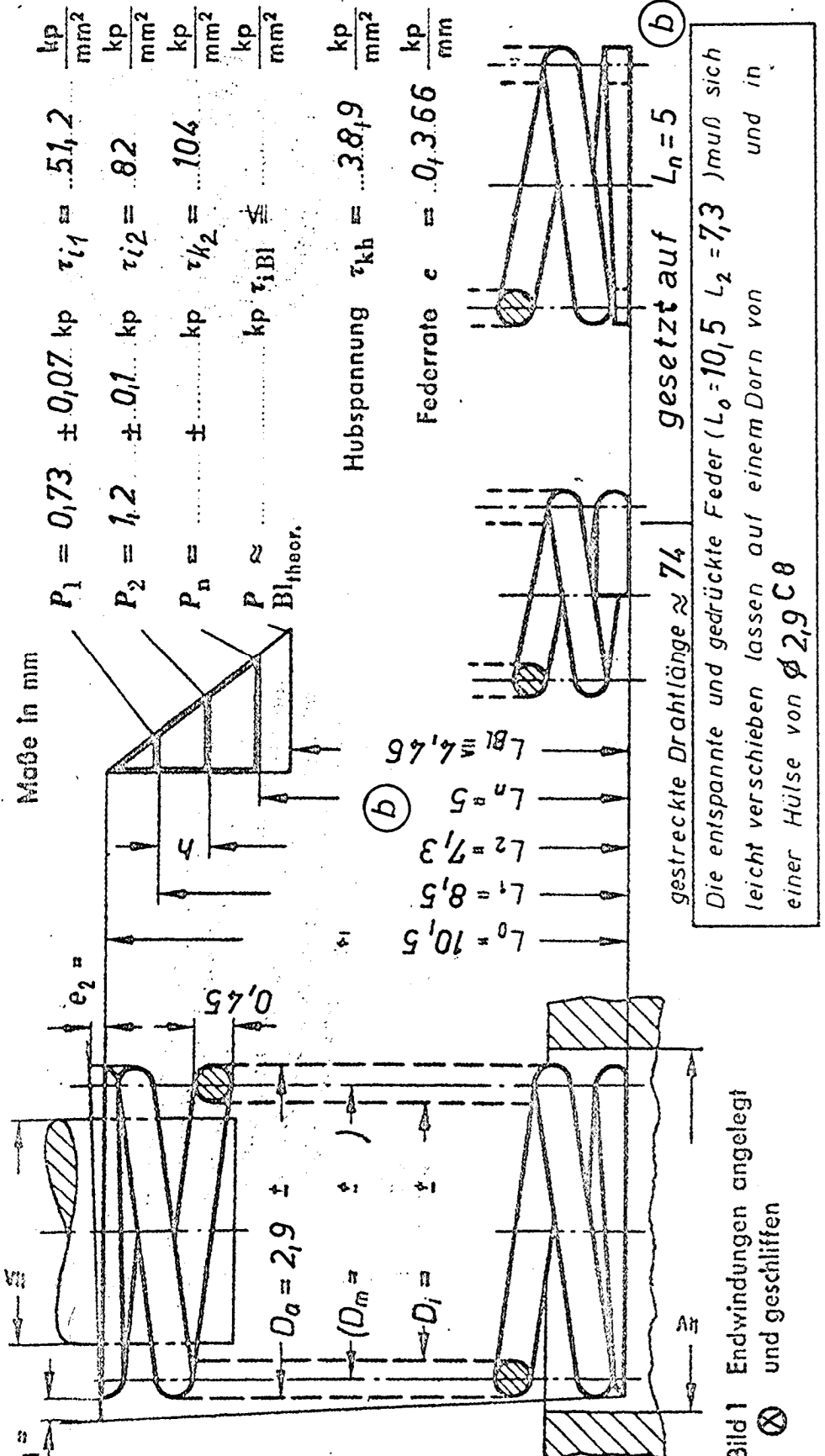
Ident-Nr. 205910

20.6.63

								20.6.83	
Auftraggeber:		Vers. Nr.				Z. Nr.			
				Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Gewicht kg		Halbzeug, Werkstoff:	
								ø4,5 DIN 668 16 Mn Cr 5	
				1978.. Tag		Benennung		Maßstab	
				Bearb. 14.3.		Name		5:1 ; 1:1	
				Gepr. "		A. Glynck B. Glynck			
				Norm					
d	90-46 ; neue Urzeichng.	14.3.78	18.	HECKLER & KOCH		Z. Nr.		9590-1200.02	
				G M B H		Ersatz für Zeichnung gl. Nr. v. 25.10.77 Ausg. c		PT-Nr.	
Änd.- zust.	Änderungs- Mittellung	Tag	Name	OBERNDORF - NECKAR		Ersetzt durch		621	

Tutucu pim

All rights and titles to this technical information and its contents described or shown therein are reserved.



Nur funktionswichtige Angaben eintragen und Zutreffendes ankreuzen! Maßliche Überbestimmung vermeiden! Bei τ den Index i oder k hinzufügen (vgl. DIN 2089). Aus Gründen wirtschaftlicher Fertigung die zulässigen Abweichungen möglichst groß wählen!

1	Anzahl der federnden Windungen $i_f = 8$ Gesamtzahl der Windungen $i_g = 9,5$	
2	Windungsrichtung rechts <input checked="" type="radio"/> links <input type="radio"/>	
3	Entgraten der Federenden nicht <input checked="" type="radio"/> innen <input type="radio"/> außen <input type="radio"/>	
4	Arbeitsweg (Hub) $h = 1,2$ mm	
5	Lastspielfrequenz $n =$ 1/min	
6	Max. Arbeitstemperatur $t =$ °C	
7	Draht- oder Staboberfläche gezogen <input checked="" type="radio"/> gewalzt <input type="radio"/> spitzenlos geschliffen <input type="radio"/> Feder kugelgestrahlt <input type="radio"/>	
8	Oberflächenschutz $geölt$ mit: 0-190	
9	Werkstoff: Draht $\phi 1,45$ C nach DIN 2076 Zulässige Schubspannung $\tau_{zul} =$ kp/mm ² (nach DIN 2089 Bl. 1 Ausgabe Bild ...)	

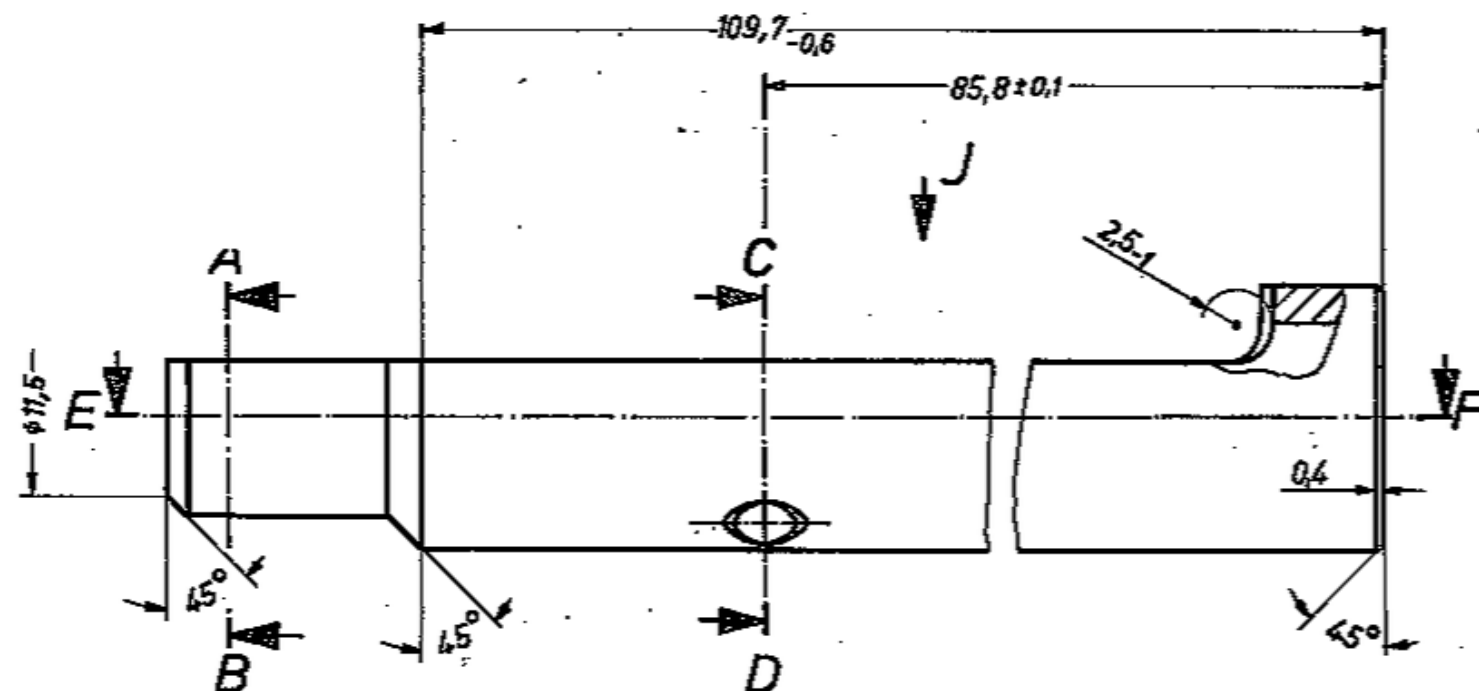
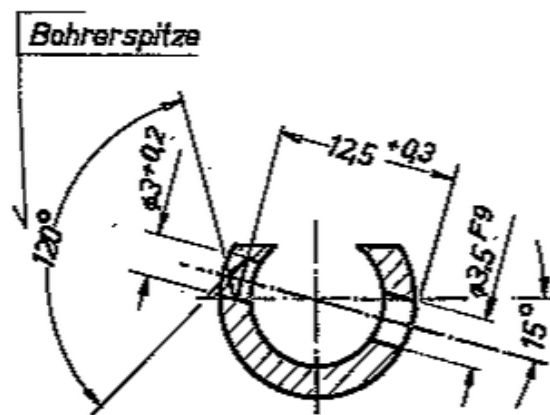
10	$D_a, D_i, (D_n)$ L_0 P_1 bis P_n e_1, e_2	nach IN 2096 <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/>
11	Fertigungsausgleich a) wenn eine Federkraft und die zugehörige gespannte Länge vorgeschrieben sind b) wenn eine Federkraft, die zugehörige gespannte Länge und L_0 vorgeschrieben sind c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen gespannten Längen vorgeschrieben sind	durch: L_0 i_f und d i_f und $D_a, D_i, (D_m)$ L_0, i_f und d L_0 <input checked="" type="radio"/>

12	Zusätzliche besondere Angaben: Ausgabe April 1960 Die Maße werden besonders gütig geprüft Freiwillige Genauigkeitsgrad mittel DIN 7168	
b	x3 13.05 91	1975 Tag Bearb. 10.3. Gepr. Norm
a	90-8:neue Urzeichnung, 10.3.75 Da.	Name HECKLER & KOCH G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR
Ausgabe	Änderung Tag Name	

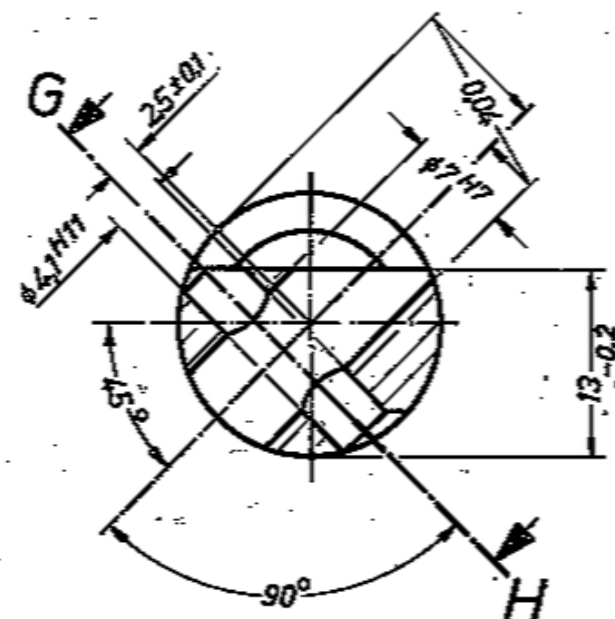
29 C8	0,074 0,06	20.6.89
Paßmaß	Abmaße	
Benennung: Druckfeder		
Zchngs.-Nr. 9214-12000.02		
Ersatz für Zeichng.-gl.Nr. v.8.2.72		
Bild nicht maßstäblich		
621		

Yoy

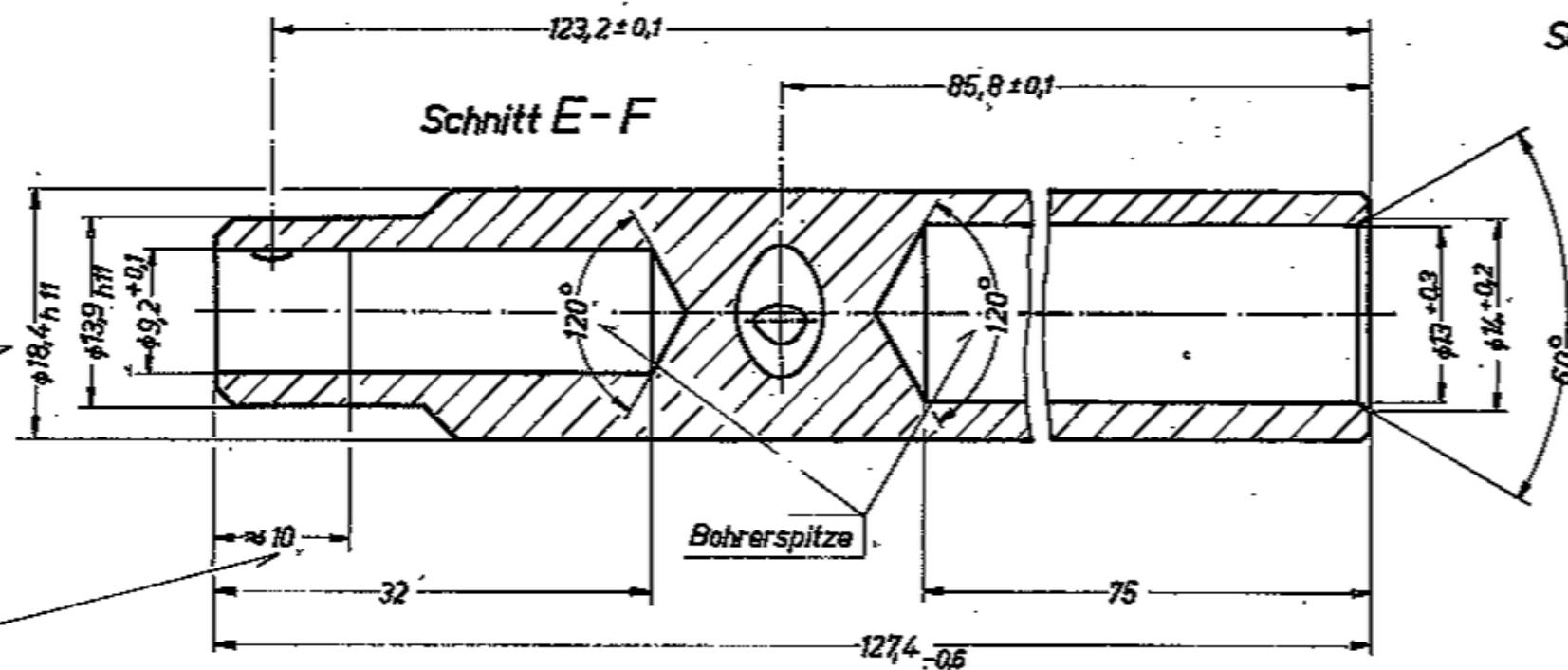
Schnitt A-B



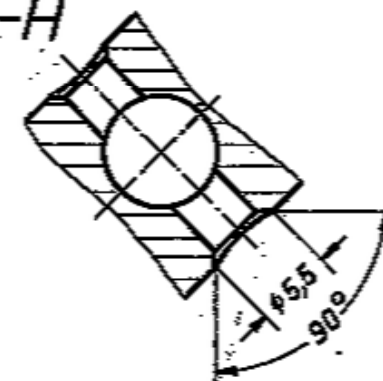
Schnitt C-D



Schnitt E-F



Schnitt G-H

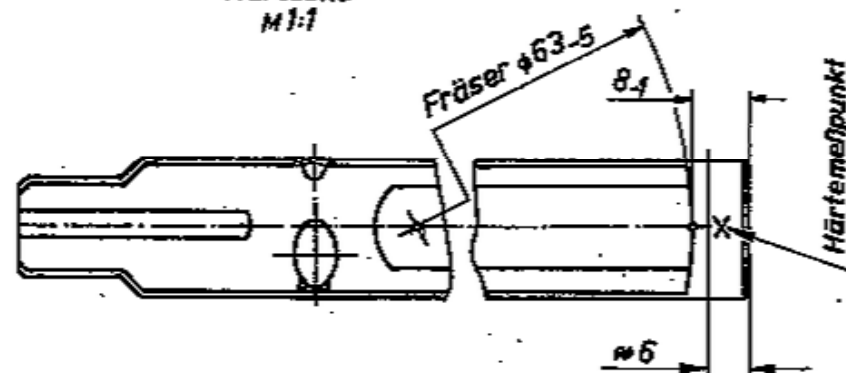


Geradheit des $\phi 18,4_{H11}$ so, daß sich das gehärtete Haltestück auf ganzer Länge in einer Hülse von $\phi 18,48$ Grm leicht verschieben läßt

auf ≈ 10 lang $\phi 9,2^{+0,1}$ eingehalten

Kanten $0,2^{+0,2}$ gebrochen eingesetzt $0,1^{+0,1}$ tief, karbo- oder weichnitriert und auf ≈ 6 lang gehärtet
HR 15 N = 89 Kleinwert
(entspricht HV1 = 660 kp/mm² Klw.)

Ansicht J und Härtebild M1:1



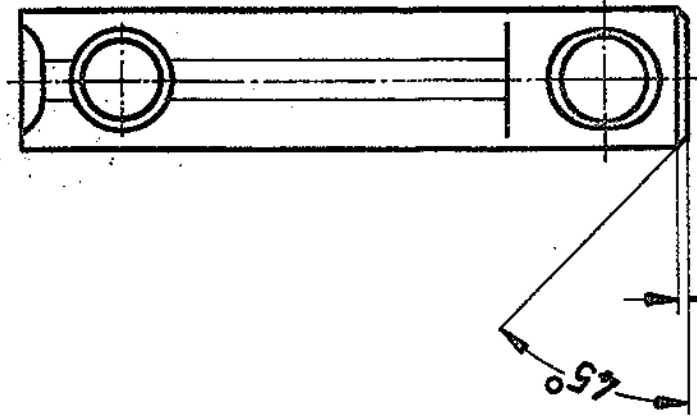
Ausgabe April 1960

brüniert

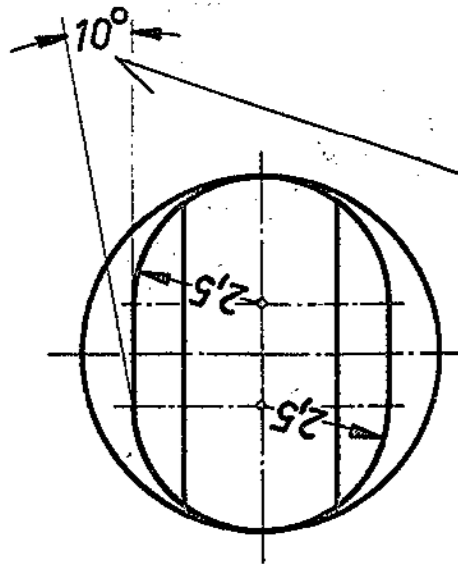
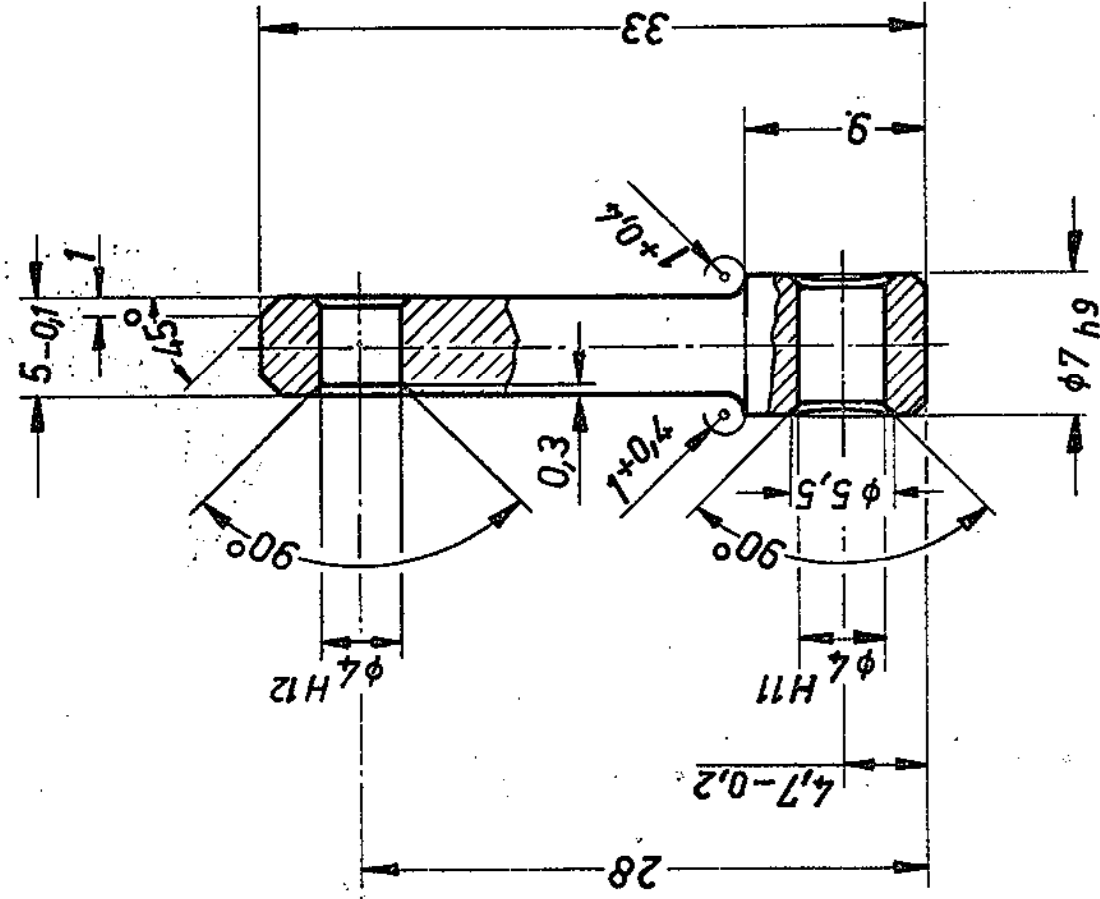
Auftragsbez.										Ident. Nr. 205909		20.6.83
Vers. Nr.										Z. Nr. MT-31		
Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168										Gewicht kg		Halbzug, Werkstoff:
18,4 _{H11} -0,13										19 DIN 668 15S 20K		
13,9 _{H11} -0,11										Bemerkung		Modell
7 H7 +0,015										Haltestück		2:1
4,1 H11 +0,075										Z. Nr. 9590-1200.01		1:1
3,5 F9 +0,04										Ersatz für Zeichng. gl. v. 14.6.76 Ausg. a		PT-Nr.
3,5 F9 +0,01										Ersatz durch		P-Nr.
f 90-57 neue Urzeichnung 6.11.78										HECKLER & KOCH		
f 90-57 neue Urzeichnung 6.11.78										GMBH		
f 90-57 neue Urzeichnung 6.11.78										OBERNDORF - NEOKAR		

Kurmakolu, 1983/10/15

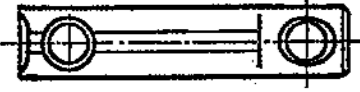
A



A BAKISI
M 5:1



M 1:1



serbest kesige
izin verilmiştir



Kanten 0,2 gebrochen
teniferiert 20 min.
Mnph r 20 f
(Schichtdicke etwa 0,01mm)

MT-35

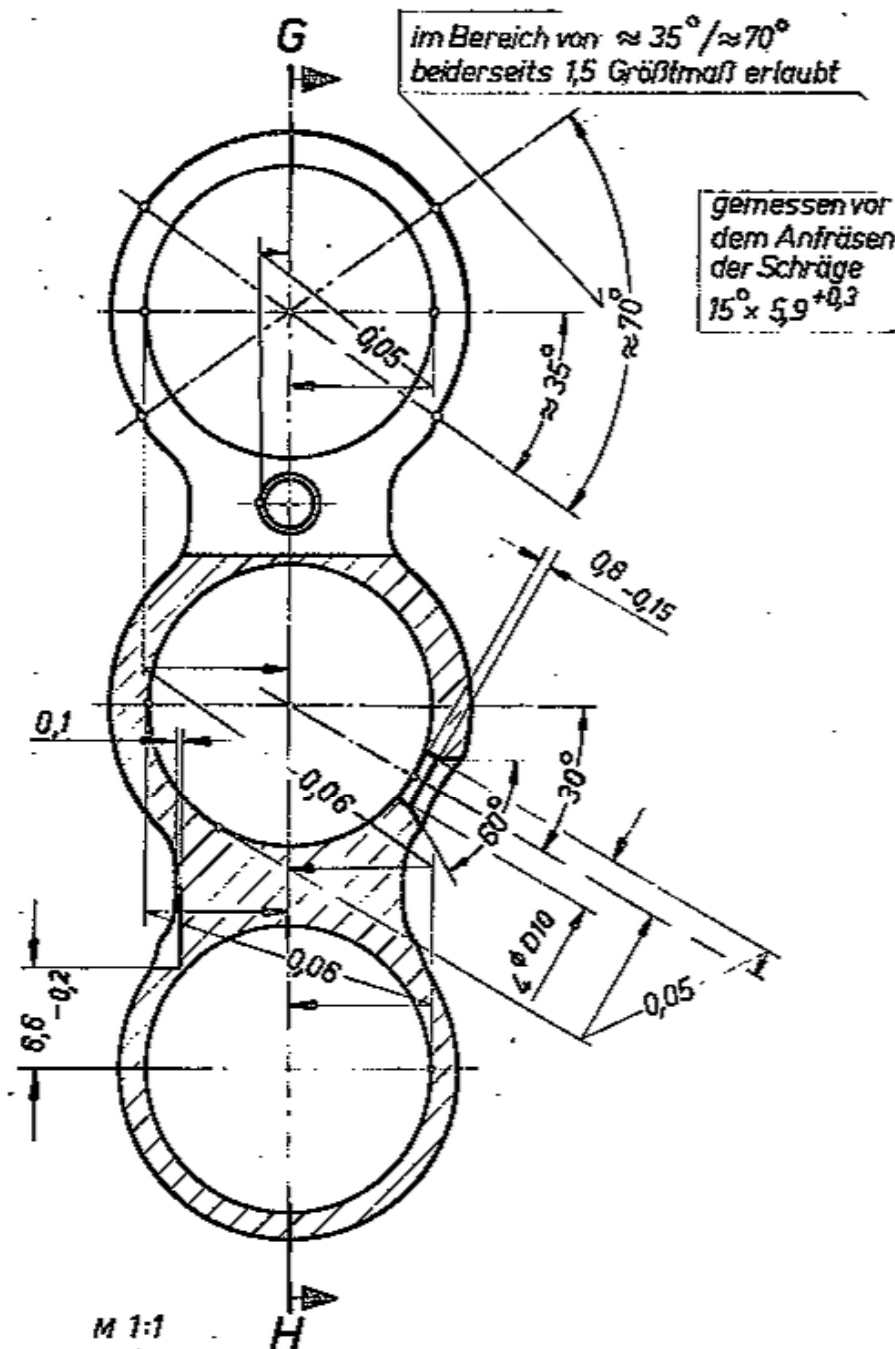
Ausgabe
April 1960

Ident-Nr. 205908

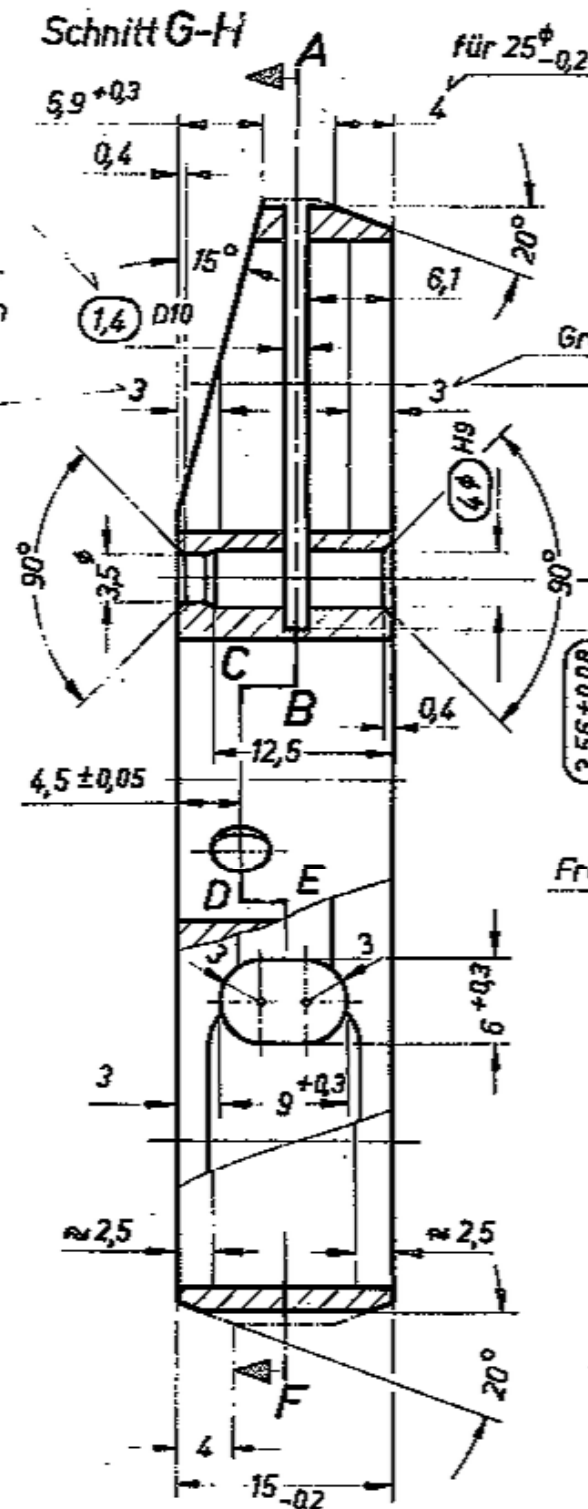
Auftraggeber:		Vers. Nr.		Gewicht kg		Z. Nr.		20.6.83	

Kurma kolu

Schnitt A-F

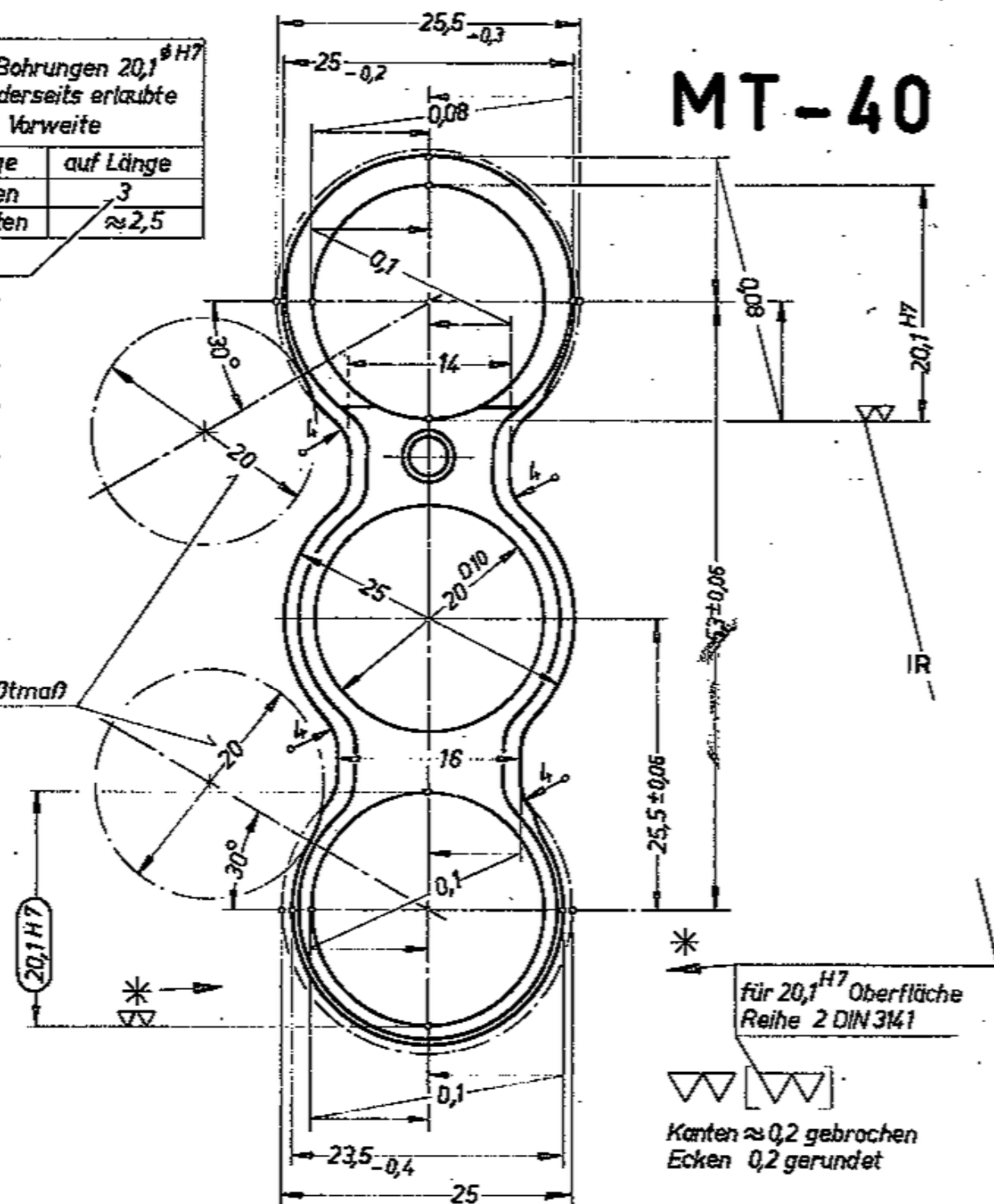


Schnitt G-H



an Bohrungen $20,1^{H7}$ beiderseits erlaubte Vorweite	
Lage	auf Länge
oben	3
unten	$\approx 2,5$

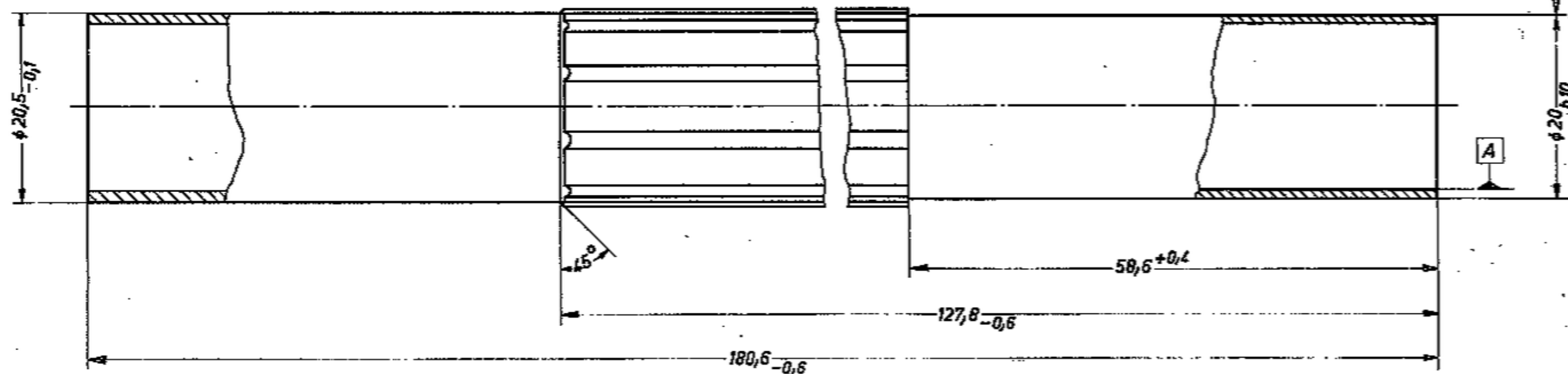
MT-40



										Ident-Nr 201565	
										Z. Nr.	
										Halbzeug, Werkstoff:	
										Fließprestell	
										18 x 15 DIN 174	
										Cq 35 K+G	
										Bemerkung	
										Kornhalter	
										Z. Nr. 25-111.011	
										Ersatz für	
										PT-Nr.	
										B-Nr.	



Angeklebte Familien

© 40,05 A



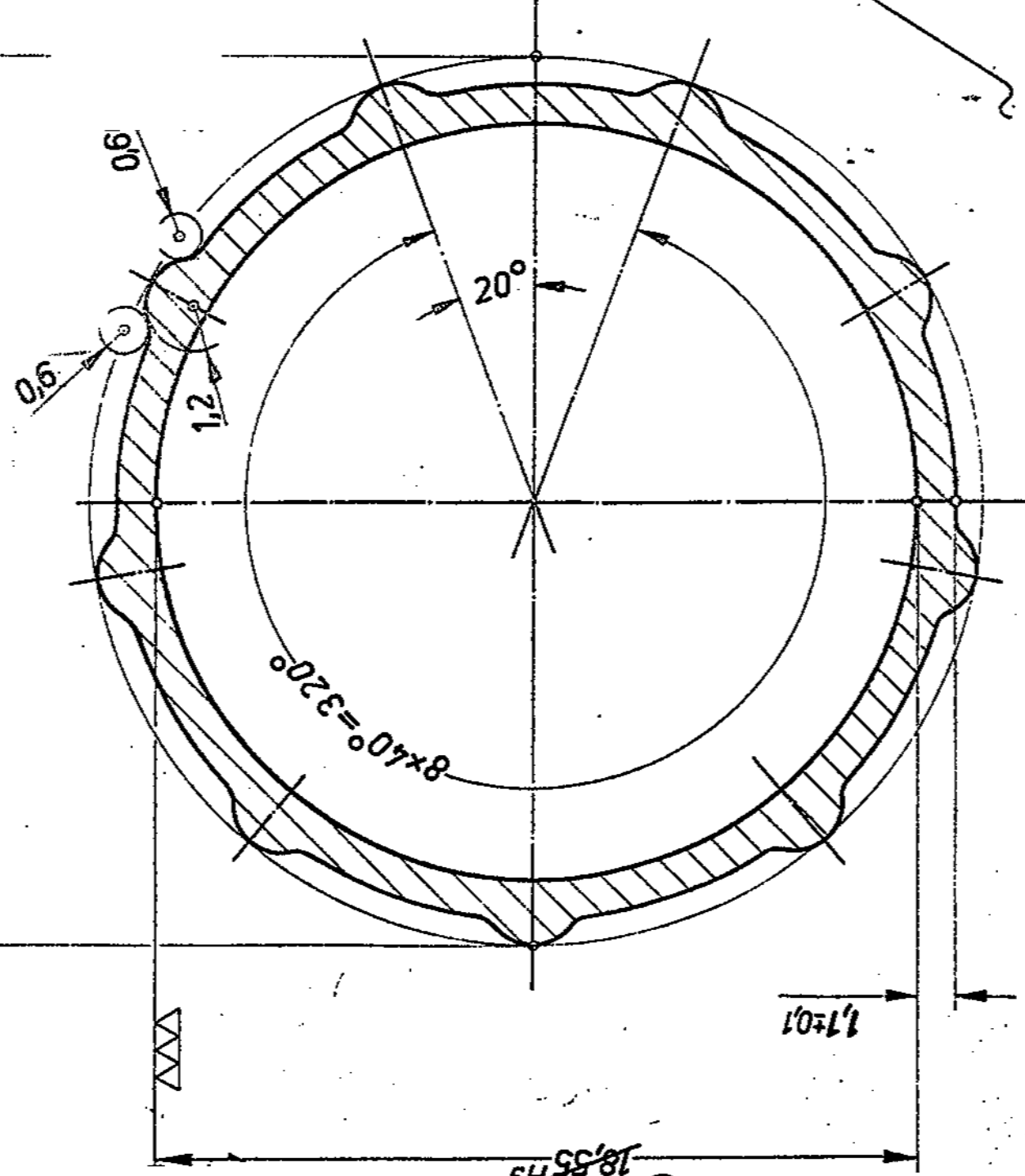
Kanten 0,2 gebrochen
Ecken 0,2 gerundet



						D. 6. 83	
Ident.-Nr. 206643				Zul. Abweichung mittels DIN 7168		Oberfläche 	
						Modell 2:1; 11	
						Gewicht	
						Hölzweg, Werkstoff Durchladerohr, Profil 1013-111.196	
				1978 Datum Beord. 30.3.		Benennung Durchladerohr, gedreht	
				Name <i>Heckler</i>			
				Gepr.			
				Norm			
				HECKLER & KOCH		Z.Nr. 25-121.05	
				 GMBH		Erz. f.	
				OBERNDORF - NECKAR		Erz. d.	
a 286-154; neue Urzeichnung				30.3.78 <i>Ja</i>			
Zust. Änderung				Datum Name		PF-Nr.	
				Urspr.		P.Nr.	

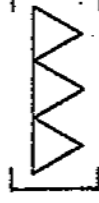
Kurmukolu

21,8±0,2



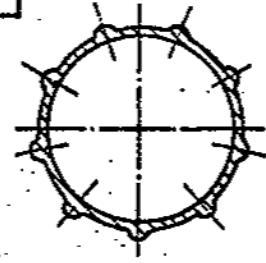
① 18,65 H9
18,55 H9

außen
gleichmäßig
sauber und glatt



M 1:1

%C	%Si	%Mn	%P	%S	Brinell sertiği HB 30
0,18-0,25	0,15-0,35	0,30-0,60	<0,035	<0,035	<155 kp/mm ²



① ②

18,65 H9	+0,052
18,55 H9	+0,052
Paßmaß	Abmaße

Boy: 204±1mm

Auftraggeber:

Vers. Nr.

Z. Nr.

MT - 44.2

15.7.69

Halbzeug, Werkstoff:

② Ck 22 wahlweise C22 nicht randentkohl

Gewicht kg

Maße ohne
Toleranzangabe
mittel
DIN 7168

Name

Tag

Bearb.

Gepr.

Norm

2013/92

2-1-78

2x2

1x2

a

336.1; neue
Urzeichnung

Änderungs-
Mitteilung

Tag

Name

HECKLER & KÖCH

G.M.B.H.

OBERNDORF - NECKAR

Benennung

Durchladerohr, Profil

Maßstab

5:1,
1:1

PT-Nr.

621

P-Nr.

Ersatz für

Ersetzt durch

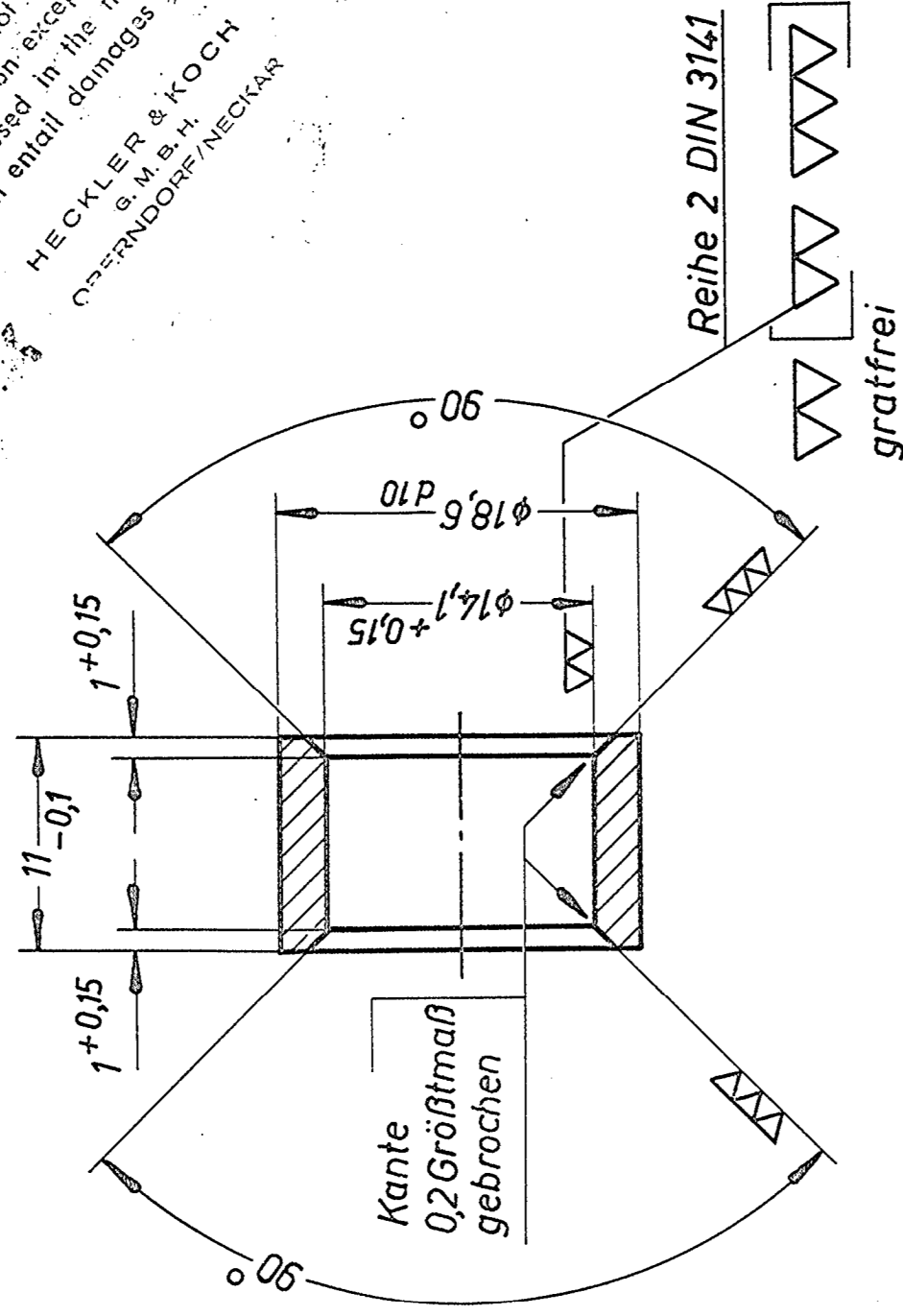
Z. Nr.

1013-111.196

K20 2 00009 FX
 SIRIA NO : 16/188
 000 52 053

All the rights and titles to this technical information
the objects described or shown therein are reserved.
This technical information must not be reproduced nor
be disclosed to any third person except with our prior
consent. It may only be used in the manner agreed
upon. Infractions will entail damages and criminal
prosecution.

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
BERNDORF/NECKAR



nach Härtebild
eingesetzt 0,15^{+0,15} tief und
gehärtet
HV 5=610 kg/mm² + 100 kg/mm²

Härtebild
M 1:1

am Umfang keine Einsatzhärtung

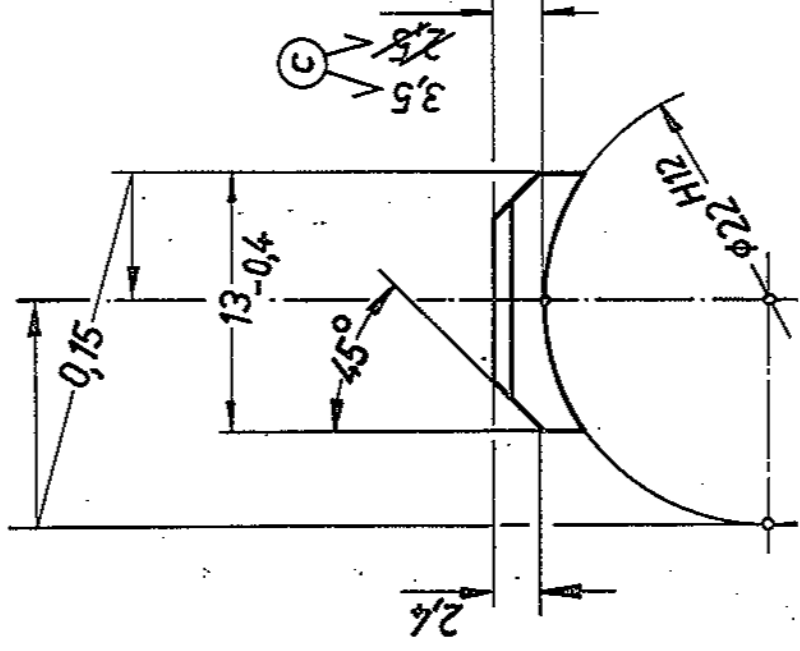
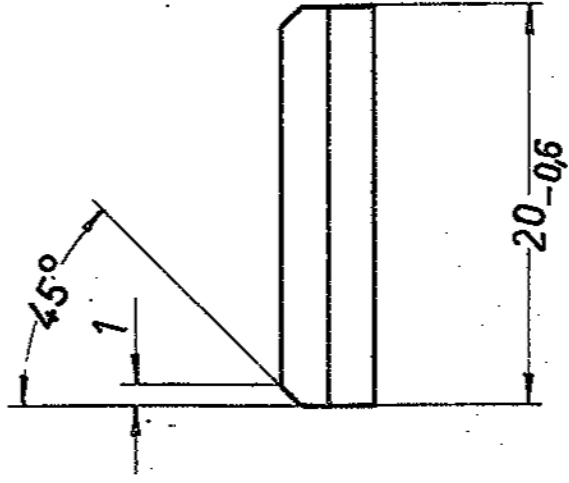
**Härtemeßpunkt
Stichprobenprüfung**

Ausgabe
April 1960

MT-44.3

	18,6 d10	-0,065 -0,149	Abmaße	

Ausgabe April 1960		Ident-Nr. 201578		Paßmaß		Abmaße	
Auftraggeber:		Vers. Nr.		Z. Nr.		20.6.89	
				Gewicht kg		Halbzeug, Werkstoff:	
				0,008		Rohr 20x3,45 wie DIN 2391-St 35 BK	
		Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Name		Maßstab	
		1977.. Tag		Bearb. 4.3. Penzler		2:1	
				Gepr.		1:1	
				Norm			
e		286-118, neue Urzeichnung.		4.3.77		Z. Nr. 25-121.011	
Änderungs- Mittlung		Tag		Name		PT-Nr.	
And.- zust.						Ersatz für Zeichng. gl. Nr. v. 16.9.76 Ausg. d	
						P-Nr. 0210	
						Ersetzt durch	



~

Kanten 0,4 gebrochen

M 1:1



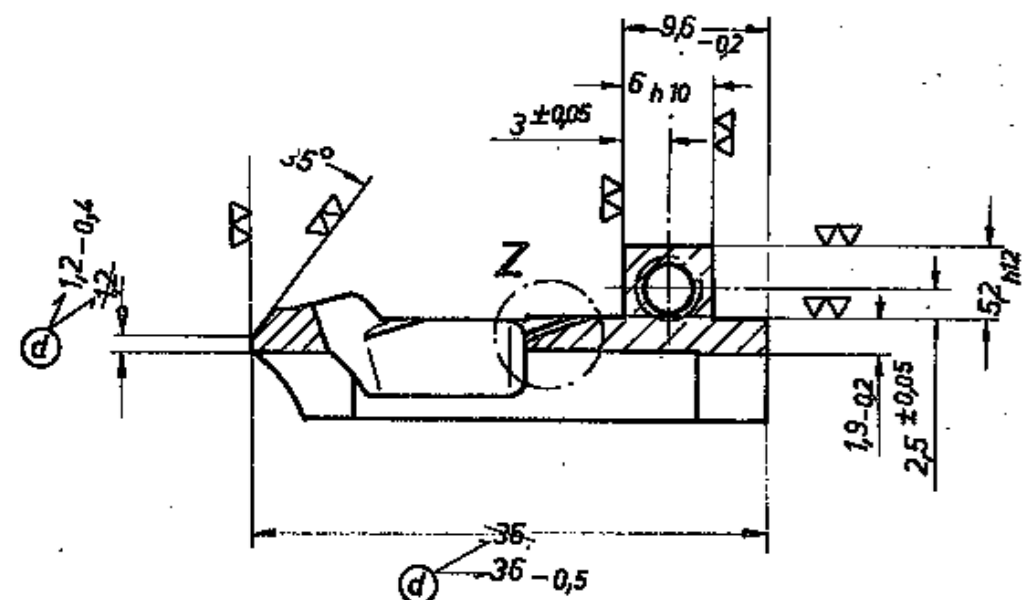
MT - 48.1

Ausgabe
April 1980

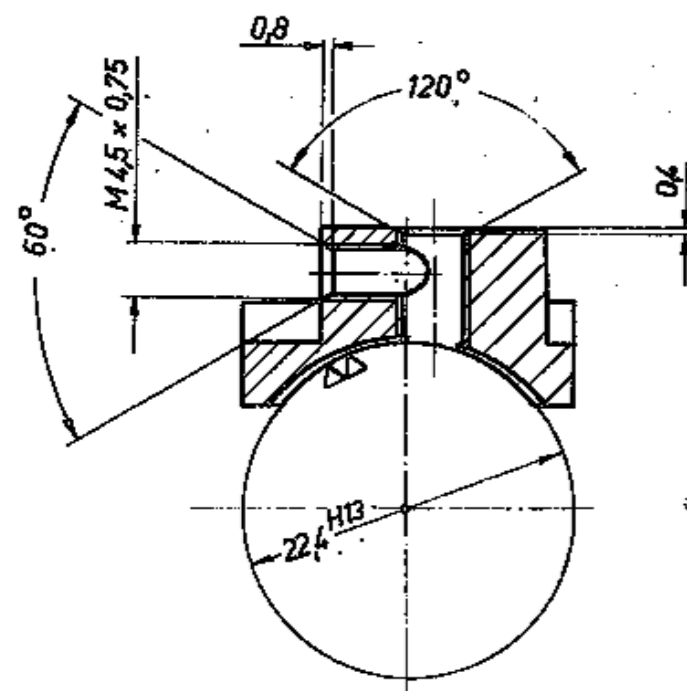
Auftraggeber:		Vers. Nr.		Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Gewicht kg		Halbzeug, Werkstoff:		Ident-Nr.		22 H12		+0,21	
								C → 4 Fließpreßteil		205561		Paßmaß		Abmaße	
								C → 12 x 8 DIN 174 Cq 15 K+G						20.6.83	
								Benennung						Maßstab	
								Platte						2:1; 1:1	
								Z. Nr.						PT-Nr.	
								HECKLER & KOCH		Z. Nr.		100407-122.06			
								GMBH		Ersatz für Zeichnung gl. Nr.		v. 31.10.72		Ausg. a	
								OBERNDORF - NECKAR		Ersitz durch				P-Nr.	
										629					

Platte

Schnitt A-B

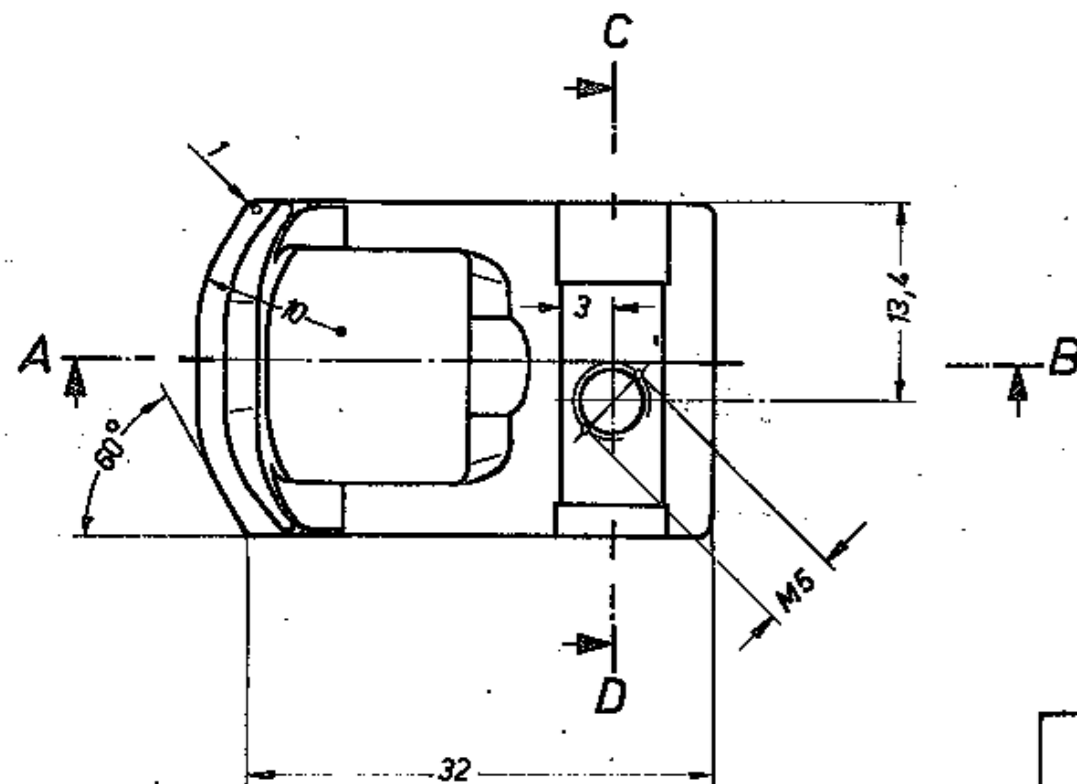
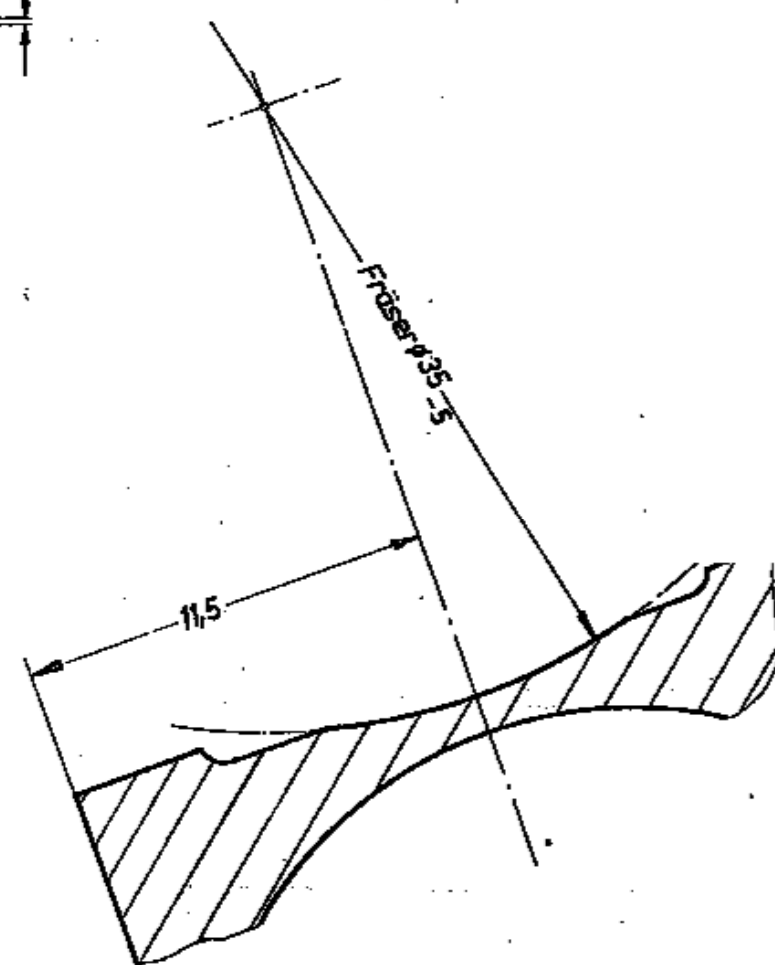


Schnitt C-D



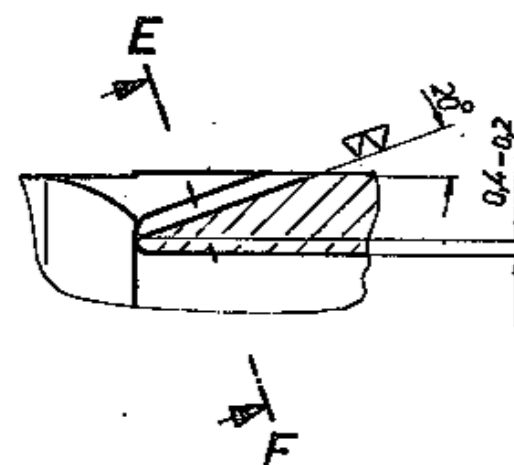
Schnitt E-F

M 5:1

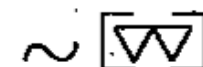


Einzelheit Z

M 5:1

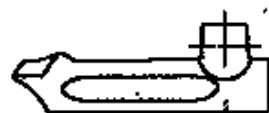


MT-48



Kanten 0,4 gebrochen
Ecken 0,4 gerundet

M 1:1

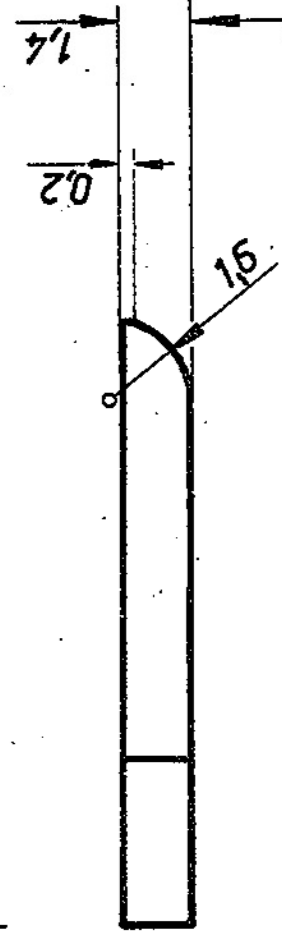
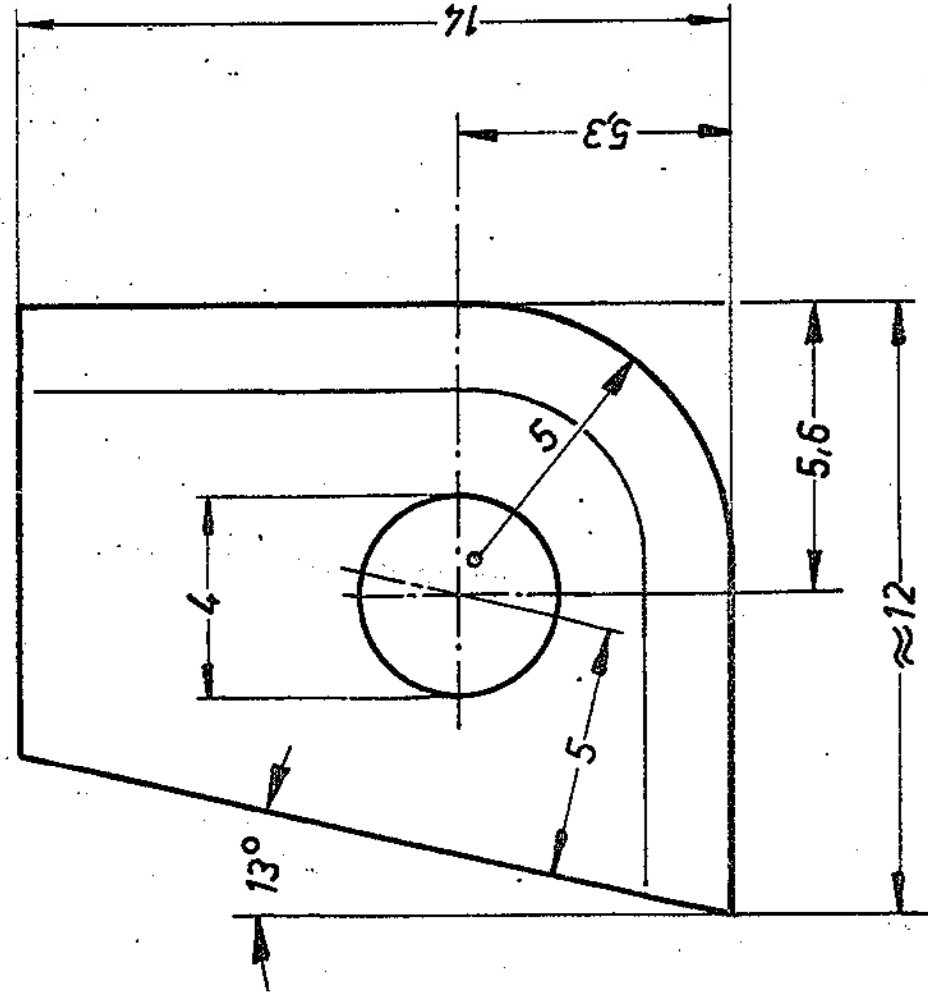


Ausgabe
April 1960

Rohteil 1013-10176

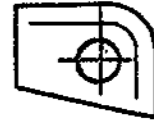
20.6.83

Ident.-Nr. 201585																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													</
-----------------------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



gratfrei

M 1:1

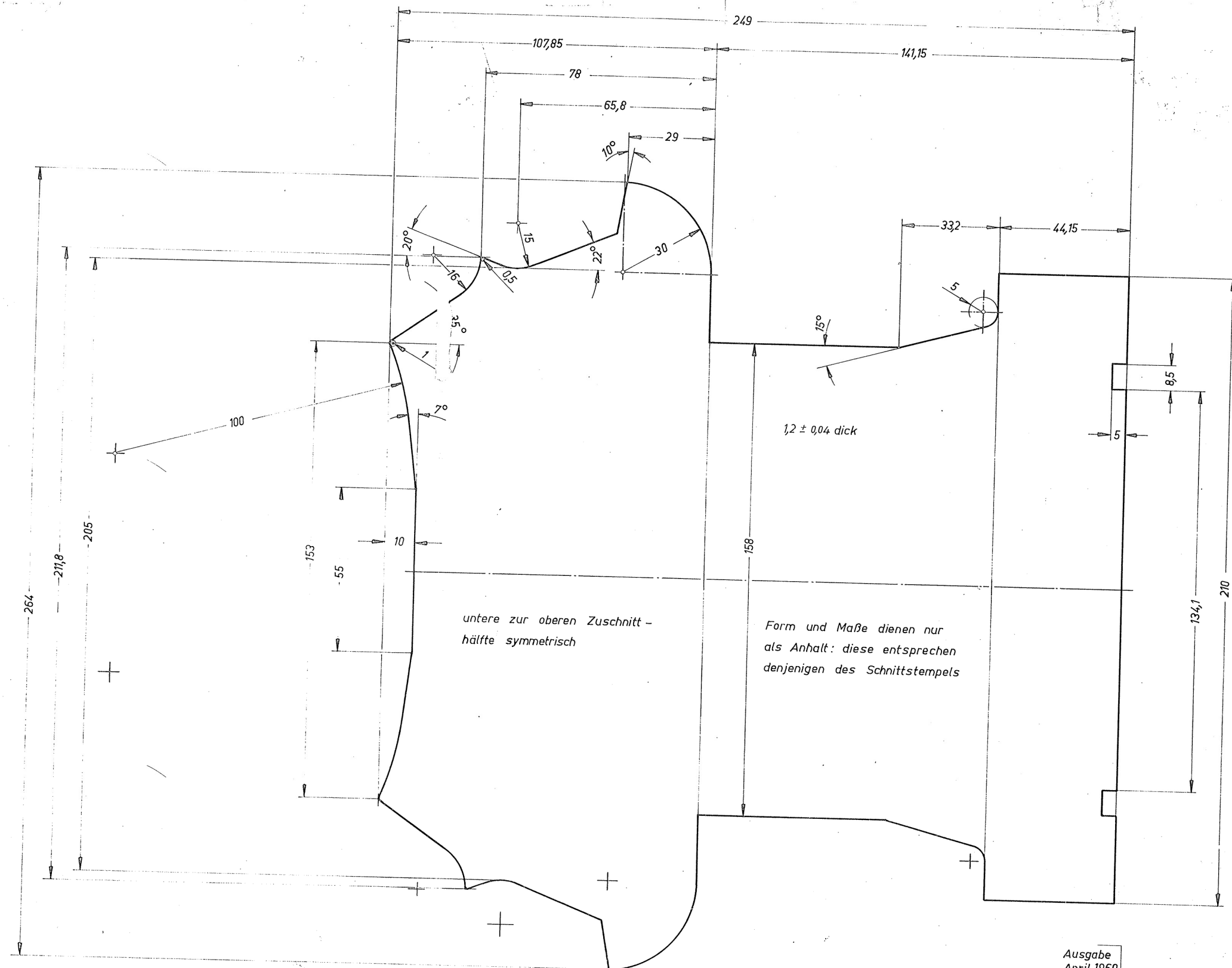


MT-51

Ausgabe
April 1960

Ident-Nr. 201584

Auftraggeber:		Vers. Nr.		Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Gewicht kg		Halbzeug, Werkstoff:		Ident-Nr. 201584	
				1955. Tag		0,0008		Band 1,4 x 20 GK DIN 1544 MU St 3 K32 LG GBK		MP 5	
				Bearb. Gepr. Norm				Z. Nr.		Z. Nr.	
				21.6.71				Benennung		Maßstab	
				i.A. soll				Gehäuseverstärkung, links		5:1, 1:1	
b		286-29, neue		21.6.71				Z. Nr.		PT-Nr.	
Urzeichng.		21.6.71		21.6.71				25-122.031		621	
Änderungs- zust.		Mittellung		Tag		Name		Ersatz für Zeichng. Nr. v. 21.3.66 Ausg. a v. 23.8.66		Ersatz durch	
								HECKLER & KOCH G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR		Ersatz durch	



MT-53.1

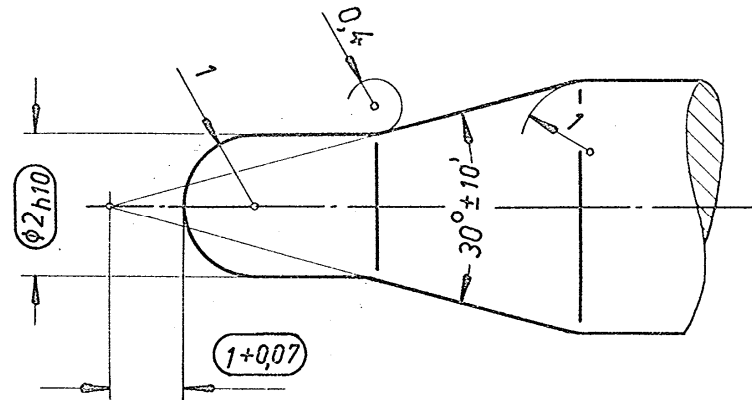
MERKEZ	ÜNİTE	KONSTRUKTÖR	AYRINTISI	ELGİ	REVİZYON
K	20	2	00009	F	X
MİKRO FİLM		SIRA NO. : 48/188			
		000 50 774			

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infractions will entail damages and criminal prosecution.

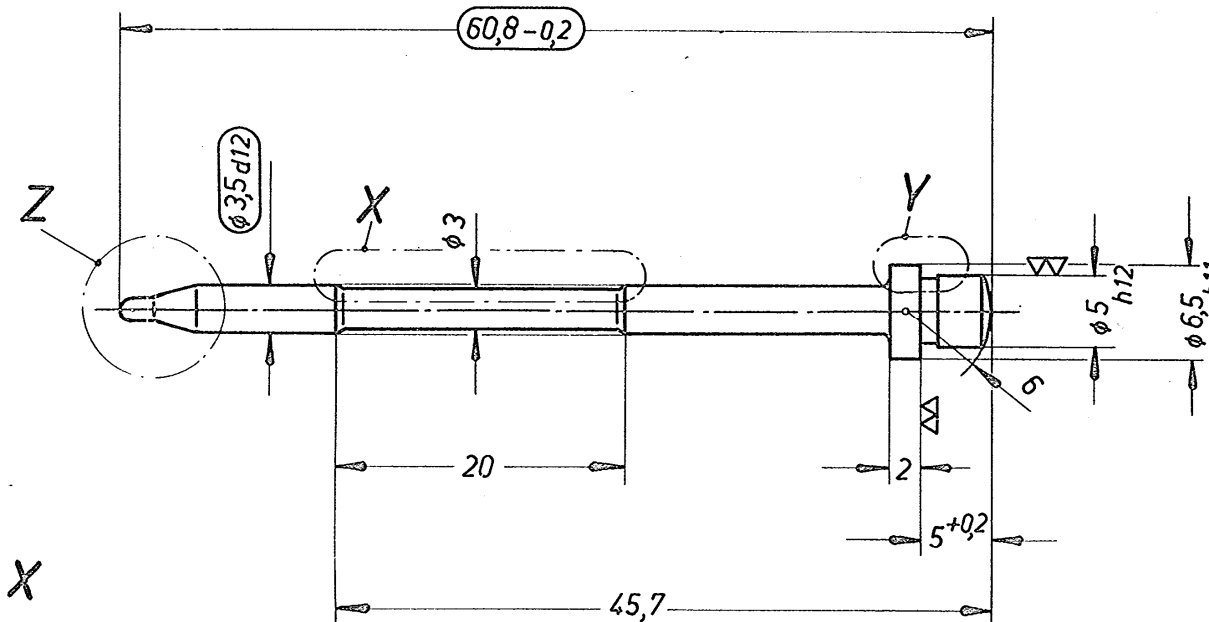
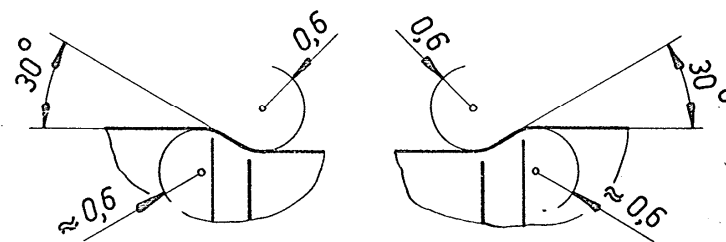
HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF/NECKAR

Ausgabe April 1960		nach Vereinbarung mit Lieferer	
Ident-Nr. 205566		2.0.6.83	
Auftraggeber:		Vers. Nr.	
Z. Nr.		Gewicht kg 0,440	
Halbzeug, Werkstoff: Band 1,2±0,04 x 258 GK DIN 1544		Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168	
wahlweise MR St4 LG RP		1973 Tag Name	
Benennung Gehäuse, Zuschnitt		Bearb. 30.3. M. R. Koch	
Z.Nr. 25-122.010.1		Gopr. //	
Ersatz für		Norm	
HECKLER & KOCH G.M.B.H.		a 206-58, neue Urzeichnung 30.3.73	
Polmaß	Almaße	Änd. zust.	Änderungs-Mitteilung
Tag	Name	Änd. zust.	Änderungs-Mitteilung
Tag	Name	Änd. zust.	Änderungs-Mitteilung

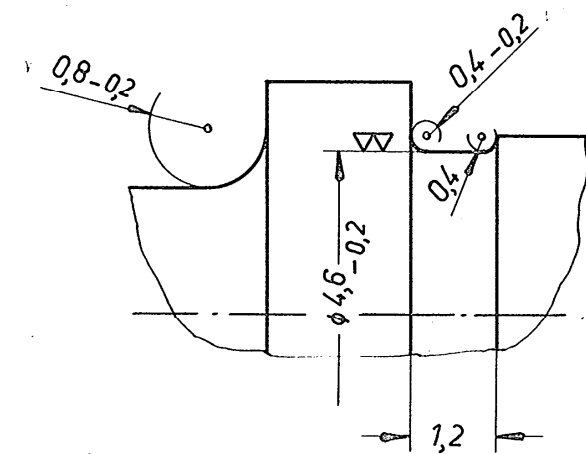
Einzelheit Z
M 10:1



Einzelheit X
M 10:1



Einzelheit Y
M 10:1



Kanten 0,2 gebrochen
gehärtet HR 62,5 = 72⁺³
tiefgekühlt bei -75° - 5°
Mnph r 20f
(Schichtdicke etwa 0,01mm)

MT-59

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Violations will entail damages and criminal prosecution.

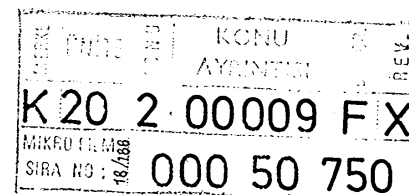
HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF/NECKAR

wahlweise Vergütungsstahl
wie FDMA der Fa. Aubert & Duval

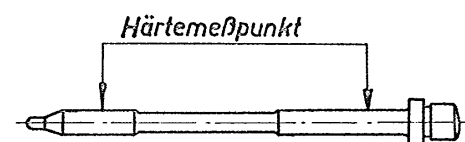
Chemische Zusammensetzung						Gehalt in %		
C	Si <	Mn <	Ni	Cr	Mo	P	S	P+S <
0,25 bis 0,35	0,5	0,8	3,2 bis 3,7	1 bis 1,5	0,3 bis 0,6	0,03	0,025	0,055

jedoch für Werkst. Nr. 1.6746: P+S - Gehalt wie für FDMA angegeben

Mechanische Eigenschaften im Anlieferungszustand
sowohl für Werkst. Nr. 1.6746 32 Ni Cr Mo 145 bzw. FDMA
B = beste Bearbeitbarkeit



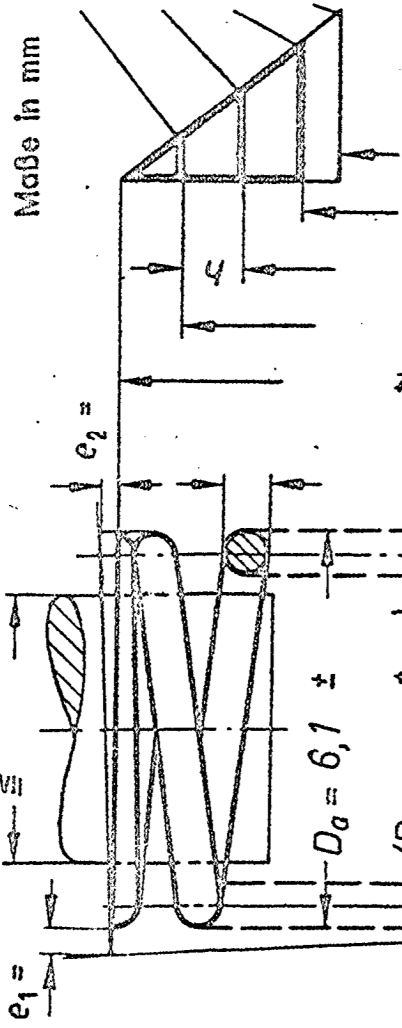
Härtebild
M 1:1



										Ident-Nr.	201600
										Z. Nr.	
										Halbzeug, Werkstoff: ϕ 6,5 DIN 671	
										1) Werkst. Nr. 1.6746 32 Ni Cr Mo 14 5	
										2) wahlweise FDMA	
										Benennung	Schlagbolzen
										Maßstab	2:1
										10:1 : 1:1	
										PT-Nr.	
										Z. Nr.	25-200.021
										Ersatz für Zchnng.-gl. Nr. v. 9.9.64 Ausg. c.v. 14.9.67	
										Ersetzt durch	

lgne

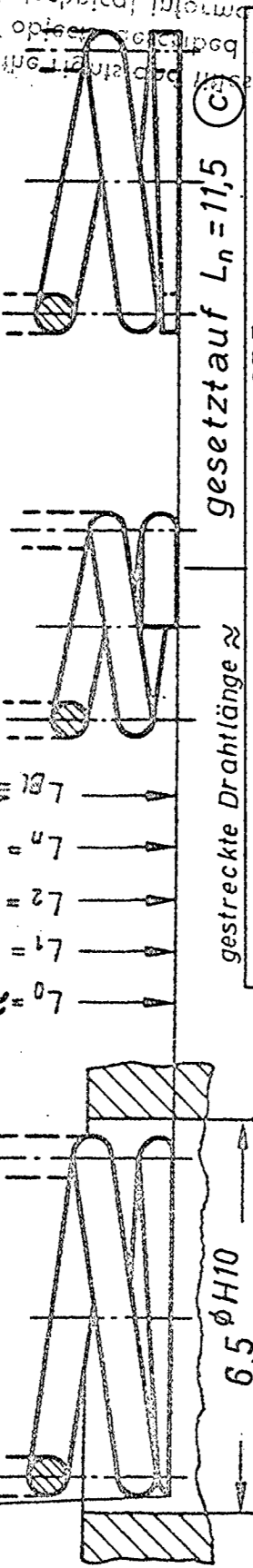
Maße in mm



$L_0 \approx 25,5$
 $L_1 = 15$
 $L_2 = 12,5$
 $L_n = 11,5$
 $V_{II} = 10,7$
 $V_{III} = 9$

$P_1 = 3,3 \pm 0,3$ kp $\tau_i = 87$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}^2}$
 $P_2 = 4,1 \pm 0,4$ kp $\tau_i = 108$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}^2}$
 $P_n = 4,4 \pm$ kp $\tau_i = 116$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}^2}$
 $P \approx 5,2$ kp $\tau_{iBI} \leq 138$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}^2}$
 $BI_{\text{theor.}}$

Hubspannung $\tau_{kh} =$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}^2}$
Federrate $c = 0,315$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}}$



gestreckte Drahtlänge \approx gesetzt auf $L_n = 11,5$ (C)

Die entspannte und gedrückte Feder ($L_0 = 25,5$ $L_n = 11,5$) muß sich leicht verschieben lassen auf einem Dorn von einer Hülse von $6,5 \phi H10$

Bild 1 Endwindungen angelegt und geschliffen je Ende \otimes $\frac{3}{4}$ Windungen

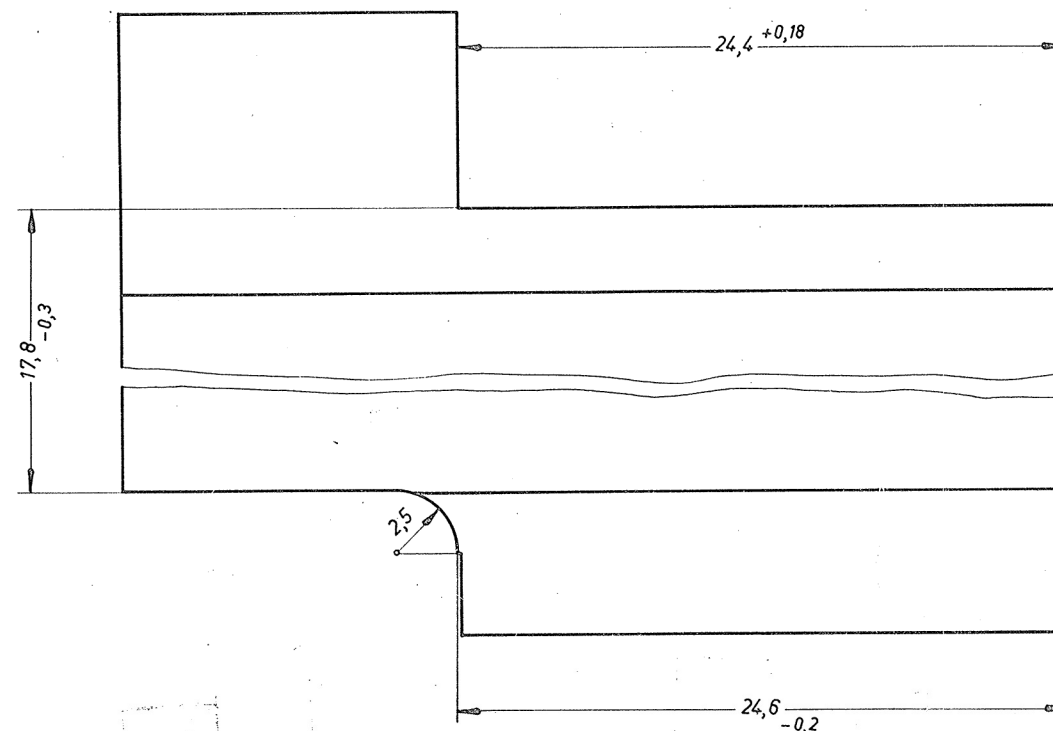
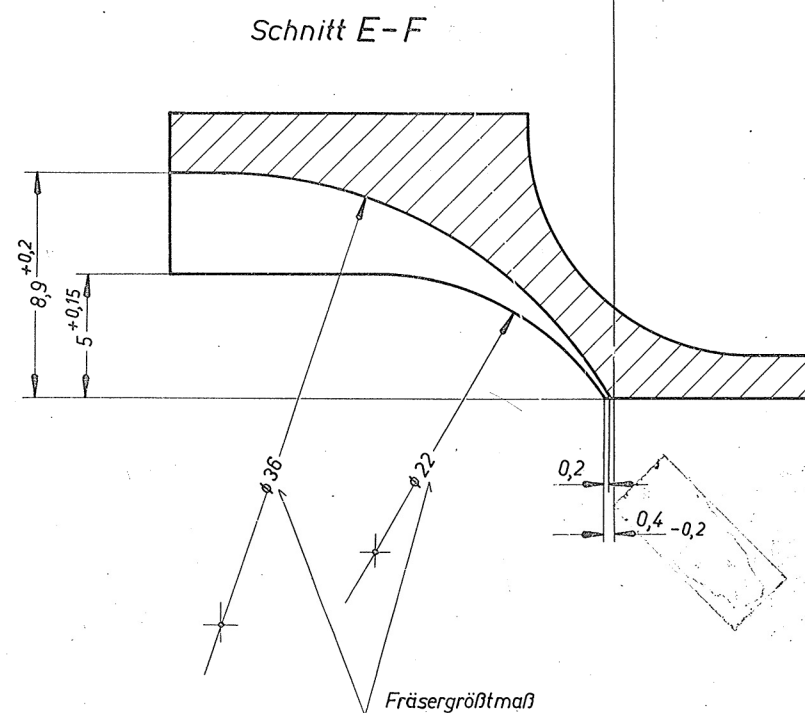
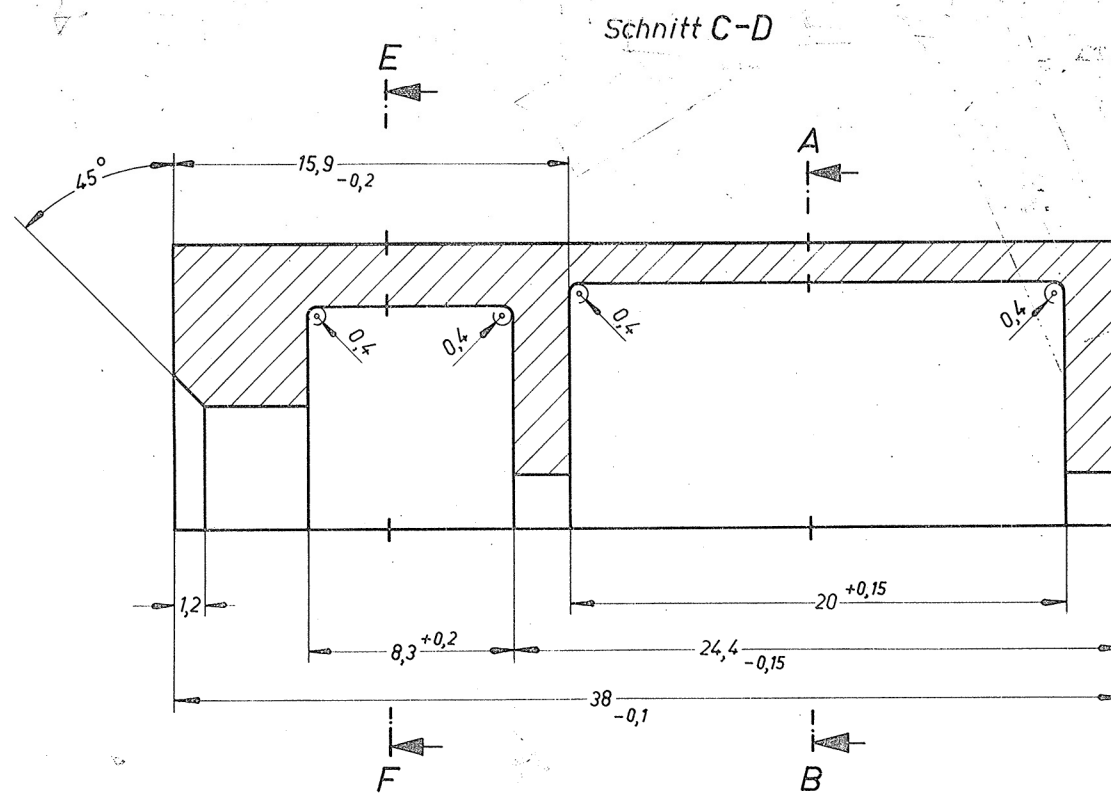
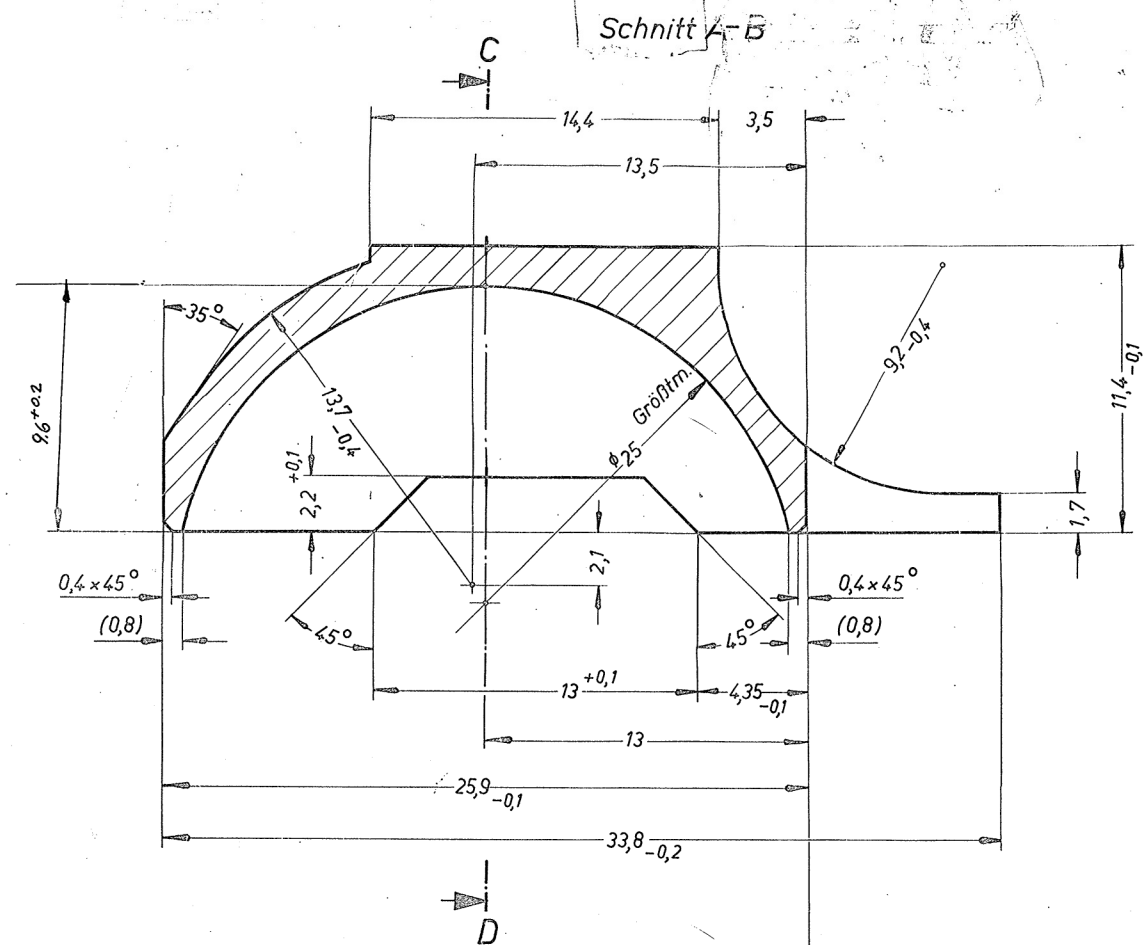
Nur funktionswichtige Angaben eintragen und Zutreffendes ankreuzen! Maßliche Überbestimmung vermeiden! Bei der Index i oder k hinzufügen (vgl. DIN 2089). Aus Gründen wirtschaftlicher Fertigung die zulässigen Abweichungen möglichst groß wählen!

1	Anzahl der federnden Windungen $i_f = 9$ Gesamtzahl der Windungen $i_g = 10,5$	
2	Windungsrichtung rechts <input checked="" type="radio"/> links <input type="radio"/>	
3	Entgraten der Federenden nicht <input type="radio"/> innen <input checked="" type="radio"/> außen <input checked="" type="radio"/>	
4	Arbeitsweg (Hub) $h = 2,5$ mm	
5	Lastspielfrequenz $n =$ $\frac{1}{\text{min}}$	
6	Max. Arbeitstemperatur $t =$ $^{\circ}\text{C}$	
7	Draht- oder Staboberfläche gezogen <input checked="" type="radio"/> gewalzt <input type="radio"/> spitzenlos geschliffen <input type="radio"/> Feder kugelgestrahlt <input type="radio"/>	
8	Oberflächenschutz geölt mit: 0 - 190 (C)	
9	Werkstoff: Draht 088H (b) nach DIN 2076 - D - 0,8 Zulässige Schubspannung $\tau_{i\text{zul}} = 120$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}^2}$ (nach DIN 2089 Bl. 1 Ausgabe Bild	

10	Zulässige Abweichungen nach DIN 2095 Gütegrad grob mittel fein $D_a, D_i, (D_m)$ <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> L_0 <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> P_1 bis P_n <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> e_1, e_2 <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input type="radio"/> Draht- oder Stabdurchmesser d je nach dem verwendeten Halbzeug nach DIN 2076 <input checked="" type="radio"/> nach DIN 2077 <input type="radio"/> nach DIN	durch: L_0 <input checked="" type="radio"/> i_f und d <input type="radio"/> i_f und $D_a, D_i, (D_m)$ <input type="radio"/> L_0, i_f und d <input type="radio"/> L_0, i_f und $D_a, D_i, (D_m)$ <input type="radio"/>
11	Fertigungsausgleich a) wenn eine Federkraft und die zugehörige gespannte Länge vorge-schrieben sind	

12	Zusätzliche besondere Angaben: (*) Dauerstand 170 Stunden bei $L_n = 11,5$; Mindestkraft nach dem Dauerstand $P_2 = 3,7$ kp (C)	Die Maße werden besonders geprüft Toleranzen Genauigkeitsgrad mittel DIN 7168	1967 Bearb. 14.9. Gepr. Norm	13.05 91	14.9.67 14.9.67	1967 Bearb. 14.9. Gepr. Norm	Name Heckler & Koch
c	x 4						
b	x 1						
a	286-6; Neue Urzeichnung						
Ausgabe	Änderung	Tag	Name				

Gewicht kg 0,0005	20.6.83	MT-60	Schlagbolzenfeder	Bild nicht maßstäblich
6,5 H10	+0,058	Paßmaß	Abmaße	
25-200.031				
Erstellt für Zeichnung Nr. v. 21.4.65				
621				



MT-72.02

Alle Rechte und Titel zu dieser technischen Information und den darin beschriebenen oder gezeigten Gegenständen sind vorbehalten. Diese technische Information darf nicht ohne unsere vorherige Zustimmung an Dritte weitergegeben werden. Nachdruck, Vervielfältigung und Verbreitung, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung der Heckler & Koch G.m.b.H. Verstoß gegen diese Bedingungen wird strafrechtlich verfolgt.

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF/NECKAR



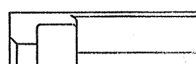
gratfrei

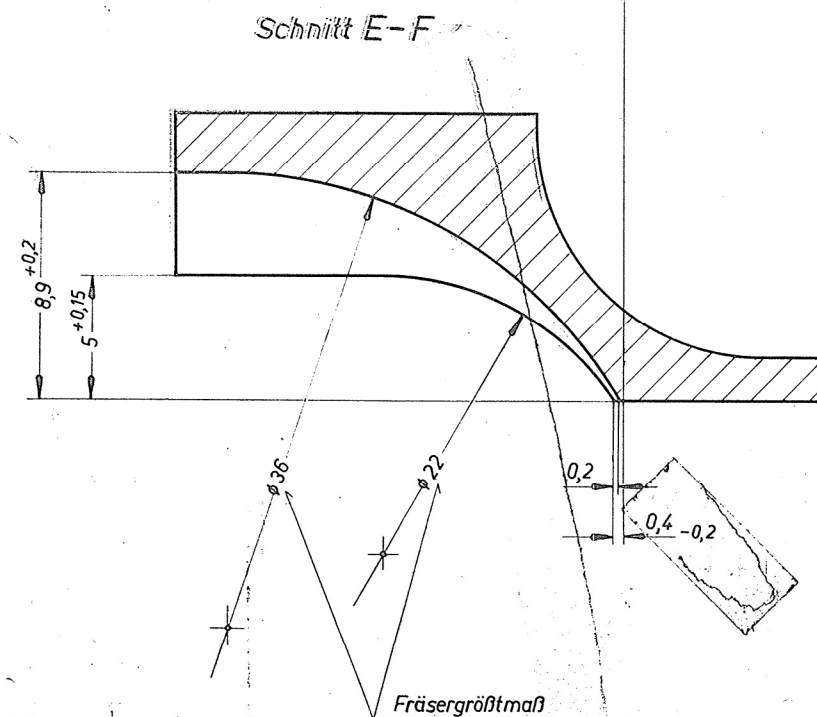
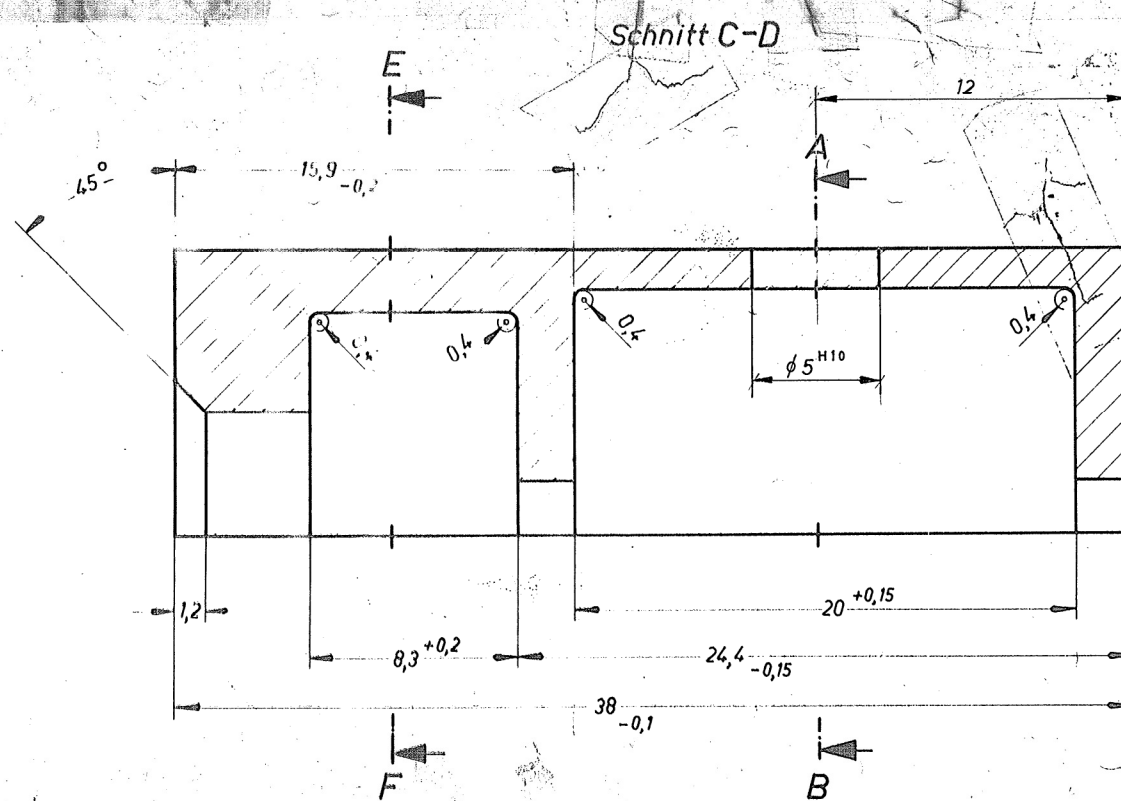
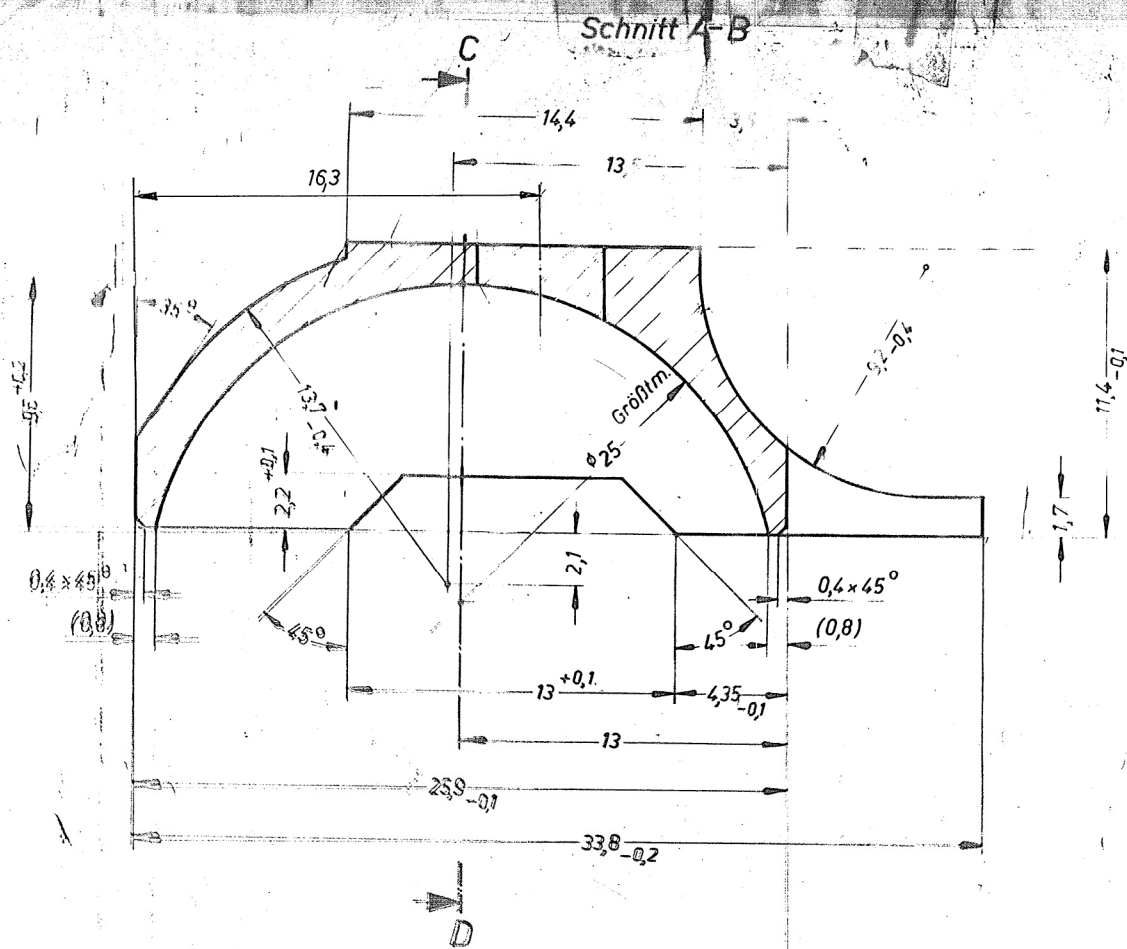
Ausgabe April 1960

Auftraggeber:		Vers. Nr.		Ident-Nr. 201625	
Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Gewicht kg 0,033		Z. Nr.	
1973 Tag		Name		Halbzeug, Werkstoff: 34 x 12 DIN 174 16 Mn Cr 5 GK	
Bearb. 12.11.		Gepr.		Benennung Verschlußträger-Oberteil	
Norm		HECKLER & KOCH G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR		Maßstab 5:1 1:1	
d 208-77, neue Urzeichnung 12.11.73		Z. Nr. 100407-231.02		PT-Nr.	
Änderungs-Mitteilung Tag Name		Ersatz für Z. Nr. 100407-231.02		Ersatz für Z. Nr. 100407-231.02	
Änderungs-Mitteilung Tag Name		Ersatz für Z. Nr. 100407-231.02		Ersatz für Z. Nr. 100407-231.02	

MERKEZ	UNITE	KONU	KONU	AYRENTISI	B.LGI	REVIZYON
K	20	2	00009	F	X	
MIKRO FILM						
SIRA/NO. 000 50 776						

M 1:1





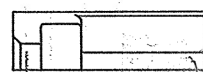
MT-72.02

Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck, Vervielfältigung und Verbreitung, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung der Heckler & Koch GmbH. Die in diesem Dokument enthaltenen Informationen sind Eigentum der Heckler & Koch GmbH und dürfen nicht ohne schriftliche Genehmigung der Heckler & Koch GmbH an Dritte weitergegeben werden. Die Heckler & Koch GmbH übernimmt keine Haftung für die Richtigkeit der Angaben.

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF-NECKAR

gratfrei

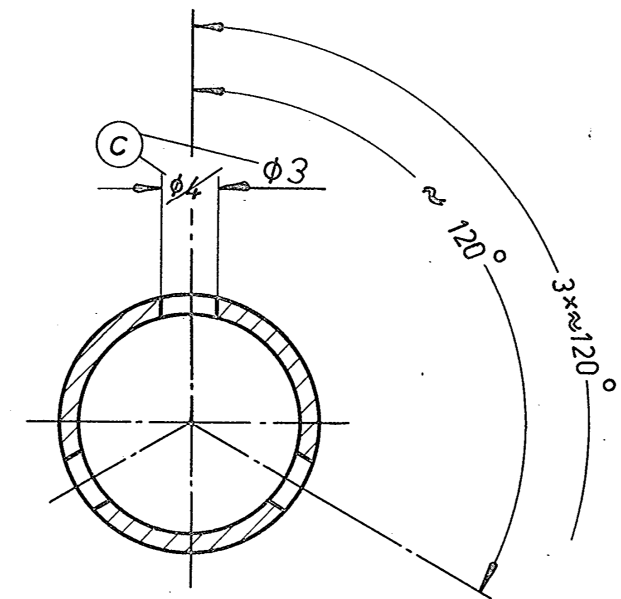
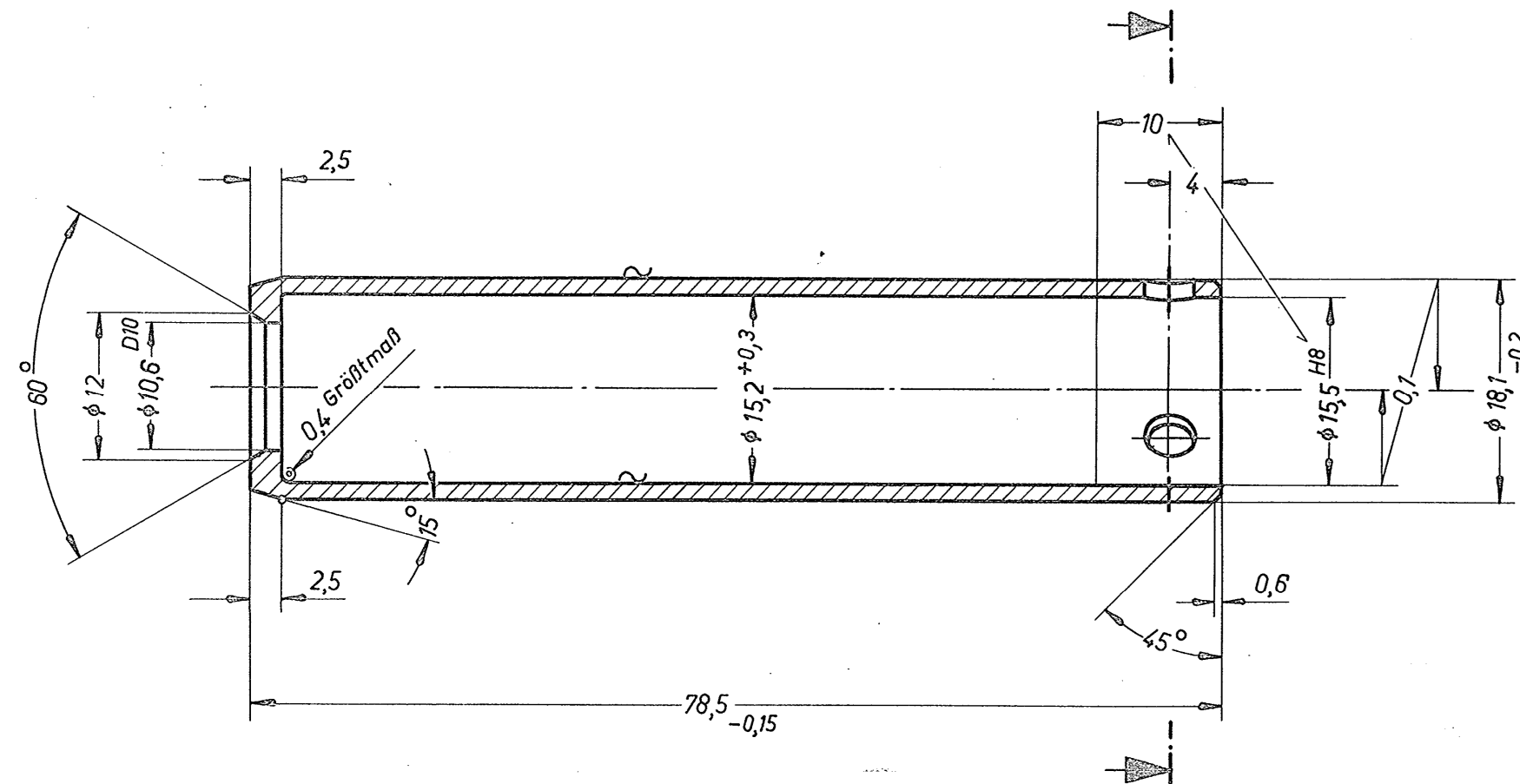
M 1:1



MERKEZ	ÜNİTE	KONU	KONU AYRINTISI	BİLGİ	REVİZYON
K	20	2	00009	F	X
MİKRO FLM					
SIRA NO.	40/188		000 50 776		

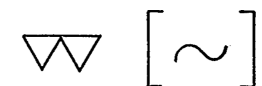
Ausgabe April 1960									
Auftraggeber:					Vers. Nr.		Ident-Nr. 201625		
							Z. Nr.		
							Gewicht kg 0,033		
							Halbzeug, Werkstoff: 34 x 12 DIN 174 16 Mn Cr 5 GK		
							Benennung Verschlussträger-Oberteil		
							Z. Nr. 100407-231.02		
							Ersatz für Zeichnung Nr. v. 11.10.73 Ausg. c		
							Ersatz durch		

Mekanizma Gövdesi



All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infractions will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

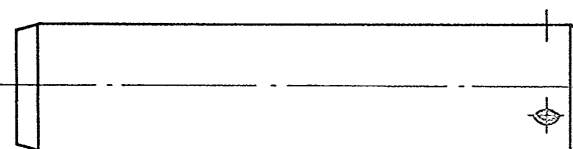


Kanten 0,2 gebrochen

MT-73.01

HECKLER & KOCH	KONU	GR.	REV.
AYRINTISI			
K 20 2 00009 F X			
MIKRO FILM			
SIRA NO: 16/166	000 50 751		

M 1:1



Ausgabe April 1960

20.6.89

										Ident-Nr. 201623	
										Z. Nr.	
										Halbzeug, Werkstoff:	
										100407-232.01.1	
										Benennung	
										Schließfederrohr	
										Maßstab	
										2:1;	
										PT-Nr.	
										Z. Nr. 100407-232.01	
										Ersatz für Zeichng. gl. Nr. v. 15.10.70	
										Ersetzt durch	

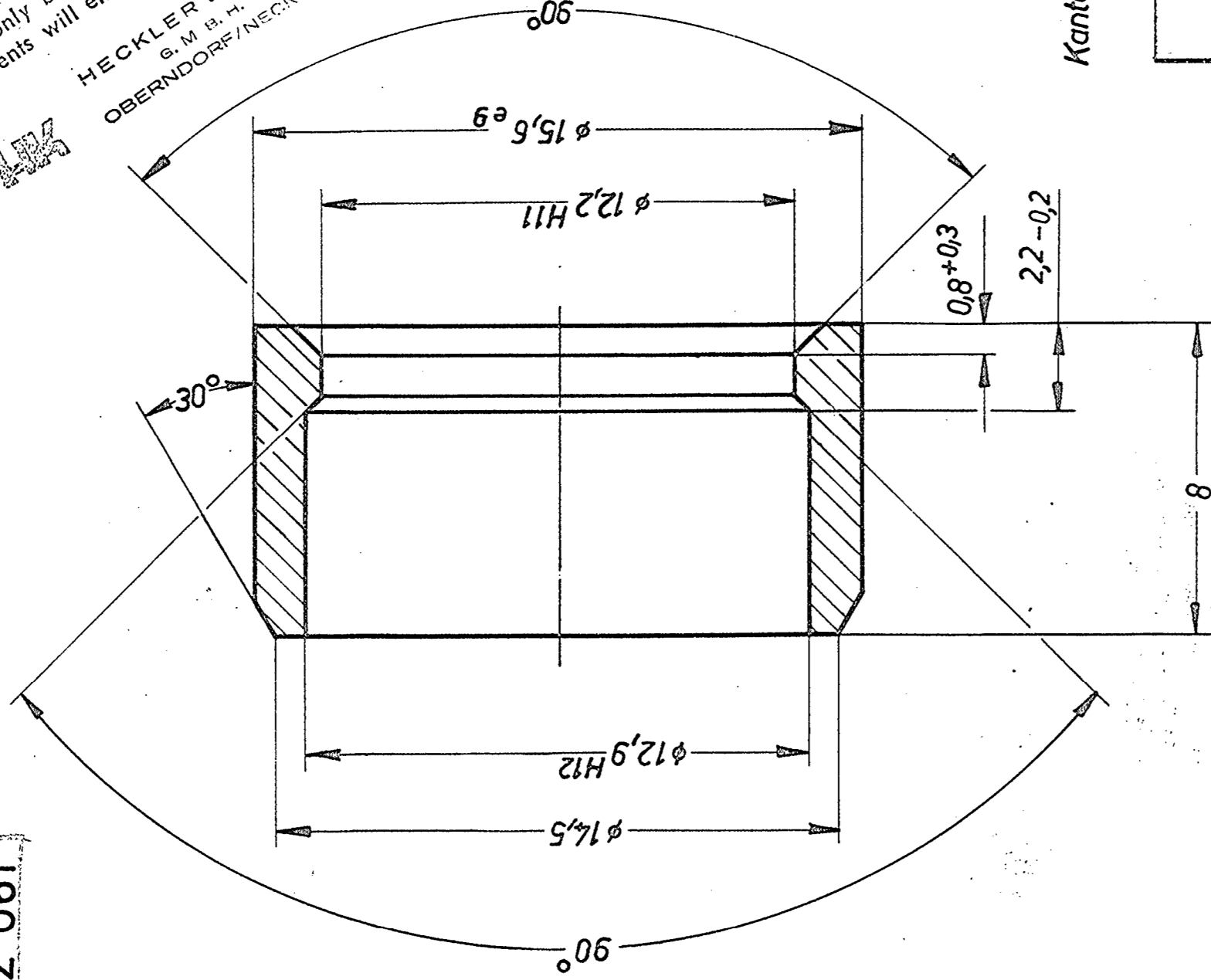
Yerine getirilen yay iç boru

DATE	REV.
18/10/88	1
K 20 2 00009 F X	
SIRA NO: 000 52 061	

This and titles to this technical information are
 described or shown therein are reserved
 to any third person except with our prior
 written permission. It may only be used in the manner agreed
 upon. Violations will entail damages and criminal
 prosecution.



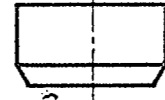
HECKLER & KOCH
 G. M. B. H.
 OBERNDORF/NECKAR



Kanten 0,2 gebrochen



M 1:1



MT-73.02

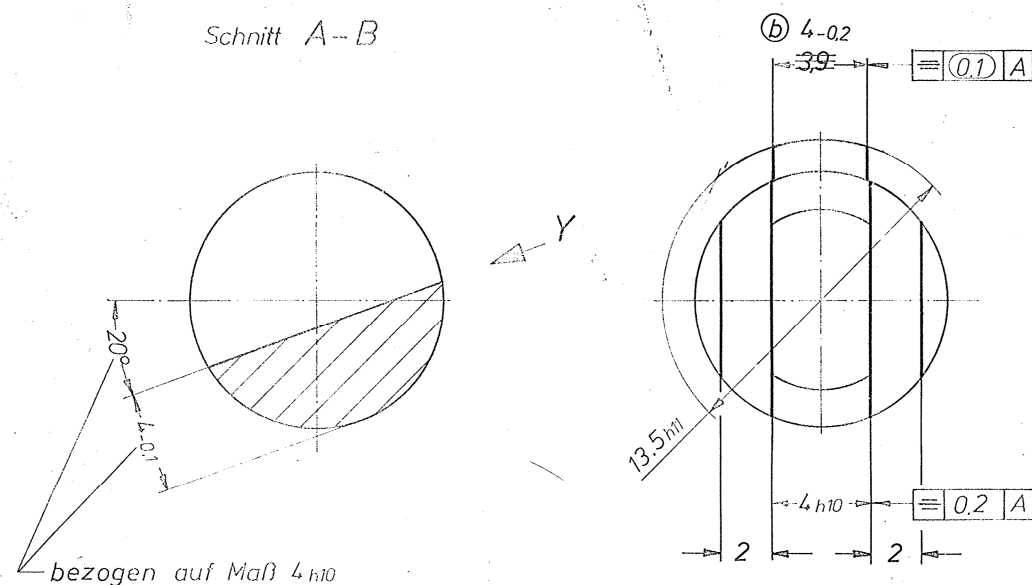
Ausgabe
 April 1960

Ident-Nr. 201627

Auftraggeber:		Vers. Nr.		Gewicht kg		Halbzeug, Werkstoff:		Z. Nr.		20.5.83	
				0,004		Rohr 16x2,2 DIN 2391 C15					
				Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Benennung					
				1973... Tag		Ring					
				Bearb. 11.10. 1960							
				Gepr. " "							
				Norm							
				HECKLER & KOCH		Z. Nr. 25-231.121					
				G. M. B. H.		Ersatz für Zchnng. gl. Nr. v. 25.5.71 Ausg. b					
				OBERNDORF - NECKAR		Ersetzt durch					
C		286-7/8; neue Urzeichnung		11.10.73		Maßstab 5:1; 1:1					
And- zust.		Änderungs- Mitteilung		Tag		PT-Nr.					
										P-Nr. 621	

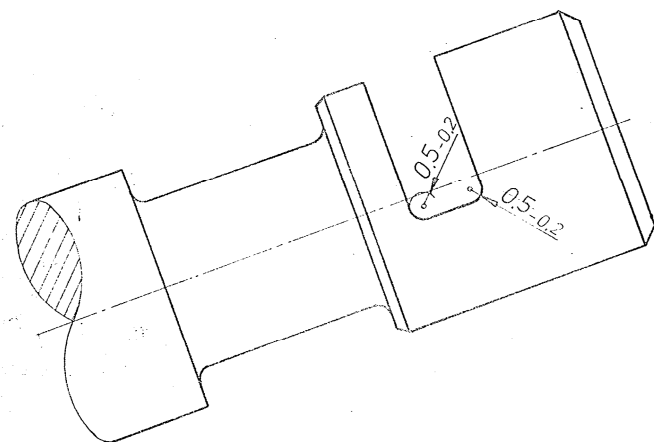
Ver. get. Yay borusu için trafik

Schnitt A-B



bezo-gen auf Maß 4h10

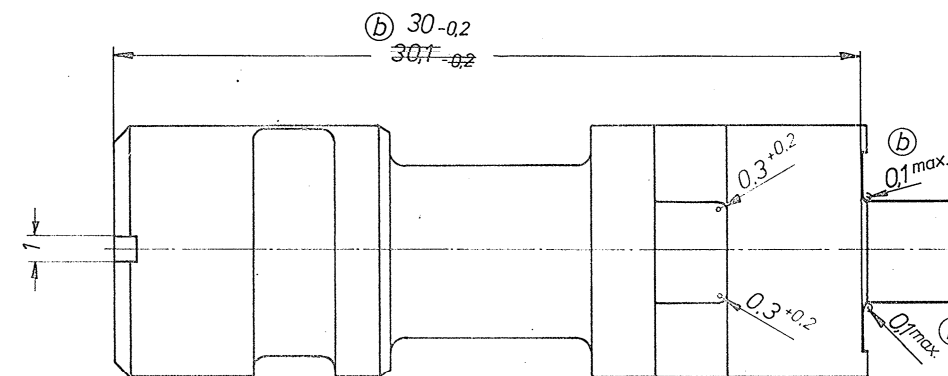
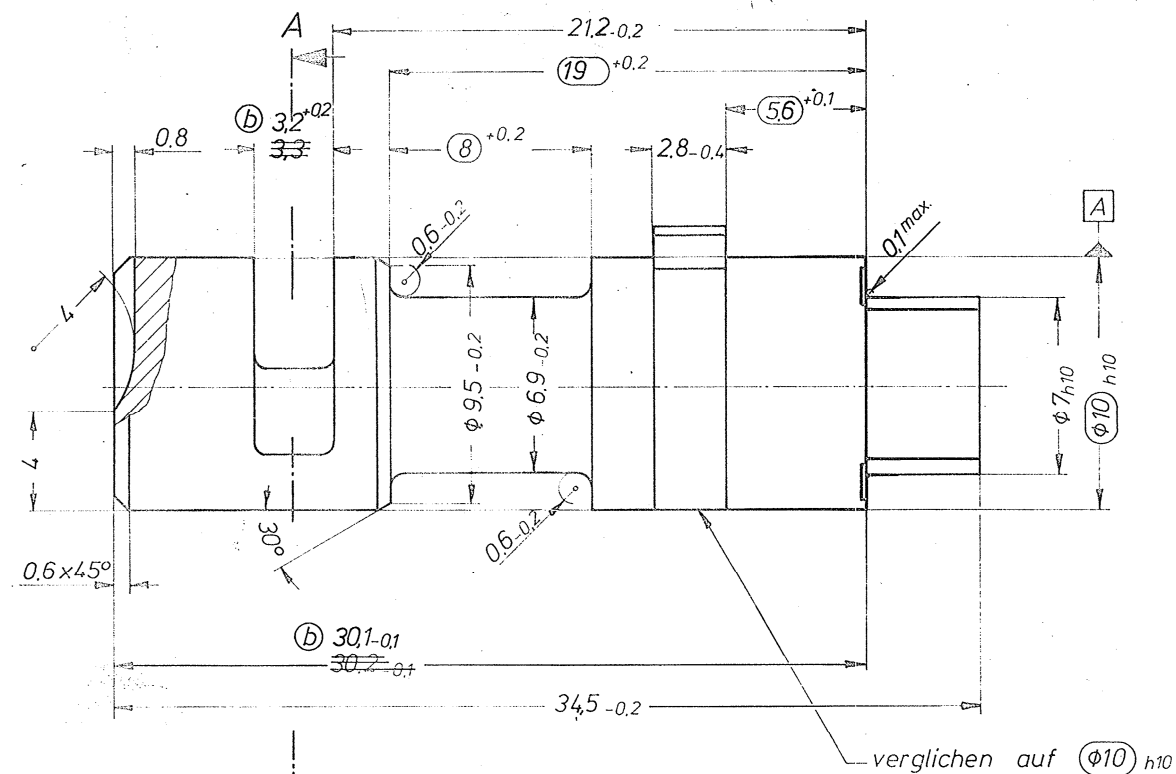
Ansicht Y



M 1:1



MERKEZ	ÜNİTE	KONU	KONU AYRINTISI	BİLGİ GRUBU	REVİZYON
K	20	2	00009	F	X
MIKRO-FİLM		000 50 777			
SİMA NO.:		000 50 777			



MT-79

Kanten 0,1+0,2 gerundet
oder gebrochen

Ecken 0,3-0,2 gerundet
eingehärtet durch
Tenifer-Verfahren

Verbindungsschichtdicke
0,008 +0,006

Mnph r 20f

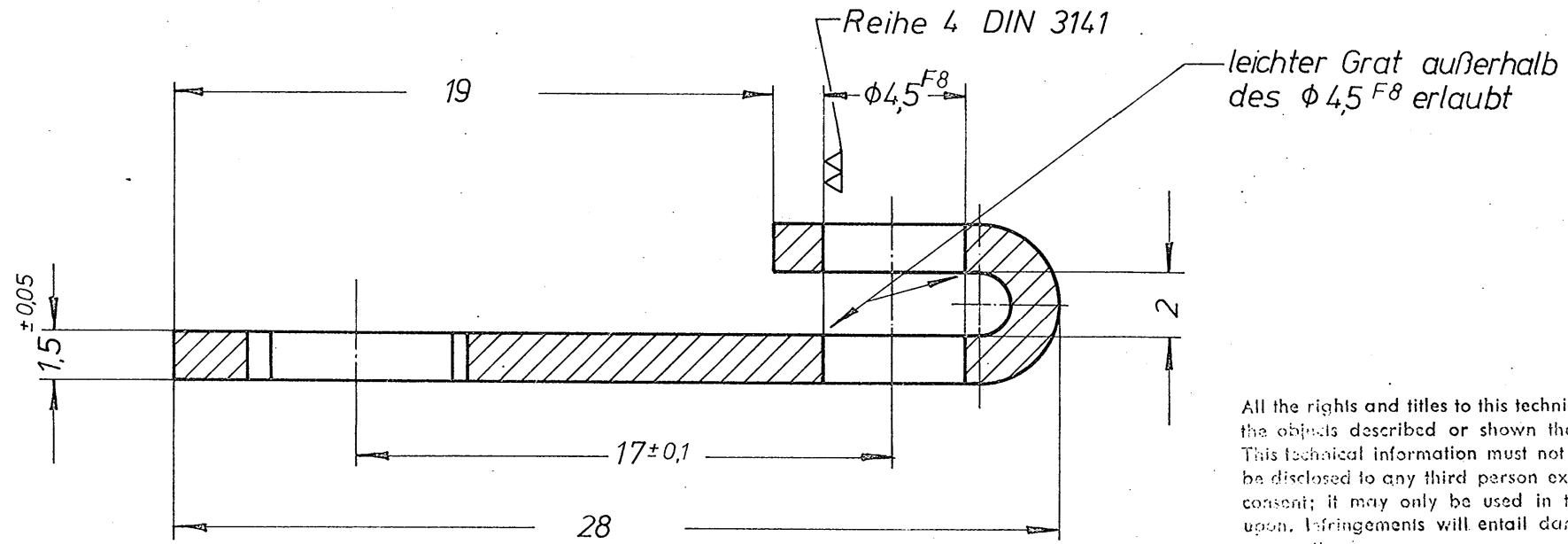
Fuchst jagilica

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person, except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
OBERNDORF/NECKAR

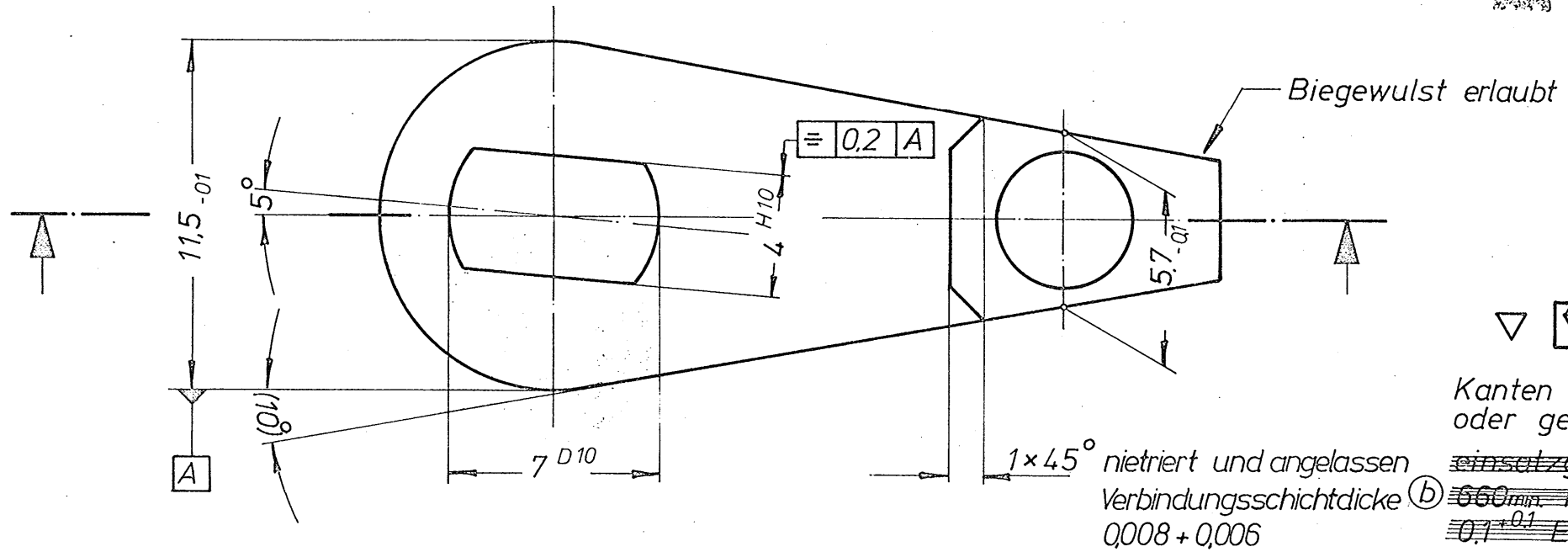
Ident-Nr. 221 215									
20.6.89									
Auftraggeber:					Vers. Nr.		Z. Nr.		
Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168					Gewicht kg		Halbzeug, Werkstoff:		
19.77 Tag					Name		Benennung		
Beorb. 1.4					Name		Sicherungs-walze		
Gepr.					Name		5:1		
Norm					Name		1:1		
HECKLER & KOCH					Z. Nr.		9230-330.01		
GMBH					Ersatz für		Ersatz durch		
OBERNDORF - NECKAR					Ersatz für		Ersatz durch		
Paßmaß					Abmaß		Emniyet mili		
And. zust.					Änderungs-Mitteilung				
Tag					Name				
And. zust.					Änderungs-Mitteilung				
Tag					Name				

KONU	REV.
AYRINTISI	
K 20 2 00009 F X	
MIKRO FİYAT	
SIRA NO: 18/188	000 50 752



All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR



MT-80

Reihe 4 DIN 3141

▽ [▽]

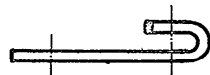
Kanten 0,1^{+0,2} gerundet oder gebrochen

~~einzelgehärtet und angelassen~~
660 mm HV1
0,1 ± 0,1 mm

gestreckte Länge ≈ 38

Mnph r 20 f

M 1:1

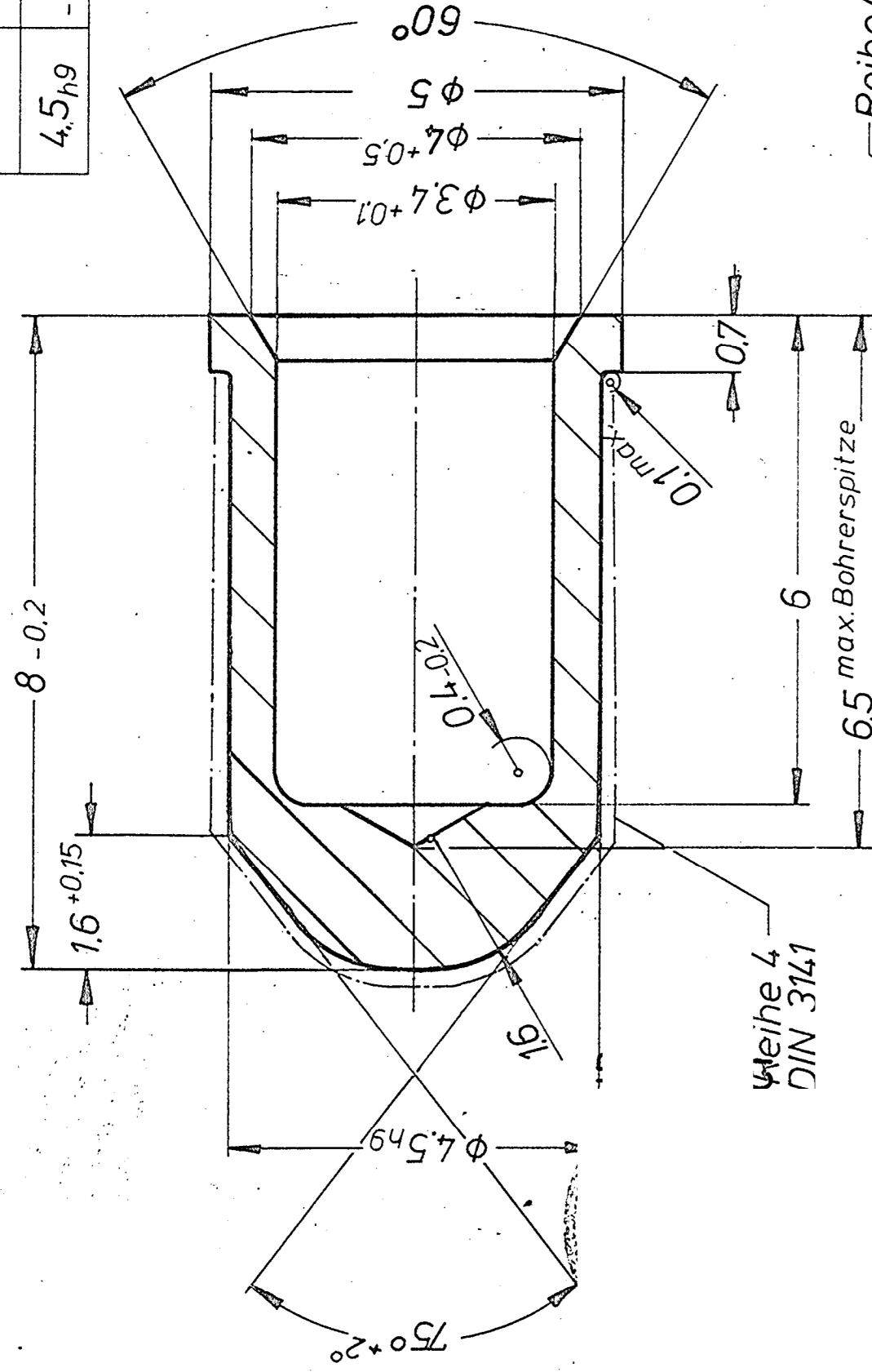


										Ident-Nr.	221216	20.6.83
										Auftraggeber:		Vers. Nr.
										Z. Nr.		
										Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Gewicht kg
										19.76 Tag		Name
										Bearb. 1. 7.		Name
										Gepr. "		Name
										Norm		Name
7 D10	+0,098 +0,040									HECKLER & KOCH		Z. Nr.
4,5 F8	+0,028 +0,010									GMBH		9230 - 330.02
4 H10	+0,048 0									OBERNDORF - NECKAR		PT-Nr.
Paßmaß	Abmaße	Änd.-zust.	Änderung	Tag	Name	Änd.-zust.	Änderung	Tag	Name	Ersatz für		0214
										Ersetzt durch		

Emniyet mandalı için 44 (Plaka)

4. All rights and titles to this technical information and all rights described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR



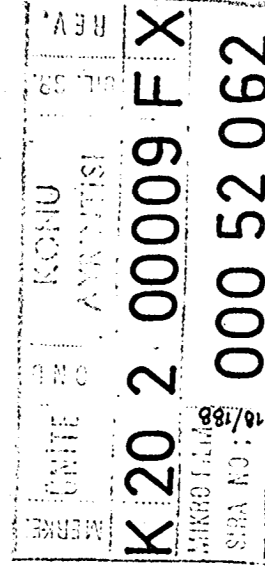
-Reihe 4
DIN 3141



Kanten $0,1^{max}$: gerundet
oder gebrochen, gratfrei

eingehärtet durch
Tenifer - Verfahren

Verbindungsschichtdicke
0,008 + 0,006 : Baglast, Kat
Kalkmörtel



MT-81.01

Penelope Hamilton
see Hamilton

⑨ Härmeßpunk

[illegible]

HK 0025

Emp. Mandali i cin detiliburn

1

Anzahl der federnden Windungen $i_f = 8,5$
Gesamtzahl der Windungen $i_g = 10$

2

Windungsrichtung
rechts ☒
links ☐

3

Entgraten der Federenden
nicht ☒
innen ☐
außen ☐

4

Arbeitsweg (Hub) $h = 1\text{ mm}$

5

Lastspielfrequenz $n = \frac{1}{\text{min}}$

6

Arbeitstemperatur -Bereich von bis °C

7

Draht - oder Staboberfläche
gezogen ☒
gewalzt ☐
spitzenlos geschliffen ☐
Feder kugelgestrahlt ☐

8

Oberflächenschutz

9

Werkstoff: Siehe Spalte „Halbzeug/Werkstoff“ nach DIN 17 223 Blatt 1
Zulässige Schubspannung $\tau_{j \text{ zul.}} = 1256 \text{ N/mm}^2$ (nach DIN 2089 Bl.1, Ausgabe 263 Bild 4.)
gerechnet mit Schubmodul $G = 81\,400 \text{ N/mm}^2$

10

Zulässige Abweichung nach DIN 2095 Gütegrad	1	2	3	nach DIN 2096
$D_a, D_i, (D_m)$	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
L_0	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
F_1 bis F_n	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
e_1, e_2	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Draht- oder Stabdurchmesser d	je nach dem verwendeten Halbzeug nach DIN 2076 <input type="radio"/> nach DIN 2077 <input type="radio"/>			

6

Fertigungsausgleich

11

a) wenn eine Federkraft und die zugehörige Länge vorge-schrieben sind
b) wenn eine Federkraft, die zugehörige Länge und L_0 vorge-schrieben sind
c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorge-schrieben sind

12

Setzlänge $L_s = 6,9 \text{ mm}$
Prüffedern setzen!
übrige Federn gesetzt ☒
ungesetzt ☐ liefern

13

Die entspannte und gedrückte Feder ($L_0 = L_n = 6,9$) muß sich leicht verschieben lassen auf einem Dorn von und einer Hülse von $\phi 3,35^{+0,05}$

4

Funktionwichtige Angaben im Sinne von DIN 2099:
Zutreffendes ist angekreuzt

3

Maße in mm

2

Federkraft in N	Schubspannung in N/mm^2
$F_1 = 38,85$	$\tau_{i1} = 1017,45$
$F_2 = 49,95$	$\tau_{k1} = 1\,404$
$F_n =$	$\tau_{i2} = 1\,307$
$F_{Bl} = \text{theor.}$	$\tau_{k2} = 1\,803,65$
	$\tau_{in} =$
	$\tau_{iBl} =$

Federrate in N/mm	Hubspannung in N/mm^2
$c = 11$	$\tau_{kh} = 399,65$

1

Federenden angelegt und geschliffen, je Ende 3/4 Windungen

gestreckte Drahtlänge ≈ 81

Die Maße werden besonders gütegeprüft

8

Paßmaß	Abmaße	Zust.	Änderung	Datum	Name	Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr.

221 218

21.5.76

Mayer

HECKLER & KOCH GMBH
OBERNDORF - NECKAR

Bild nicht maßstäblich

Gewicht

Halbzeug, Werkstoff
Draht 0.63 C DIN 2076-1.1211

Benennung
Druckfeder

Z. Nr. 9230-330.04

Blatt

Ers. f.

Ers. d.

PT-Nr.

P-Nr.

Emniyet maddah için yay

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

MT-81.02

$M_{10:1}$ 

30



– Wanddickenungleichheit durch Ziehen erlaubt.



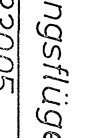
ΣΤΗ



Ident - Nr. 221215

①	<i>Sinatzgebartet</i> = <i>HN 1.660 mm</i> <i>Ent 0.7²⁴</i>	23. 6. 83
Ident.-Nr.	221 219	
Z. Nr.		

100



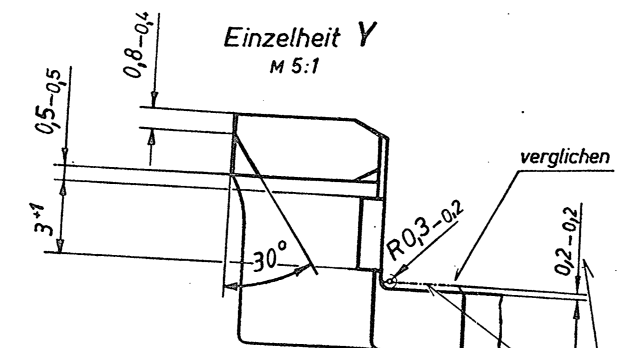
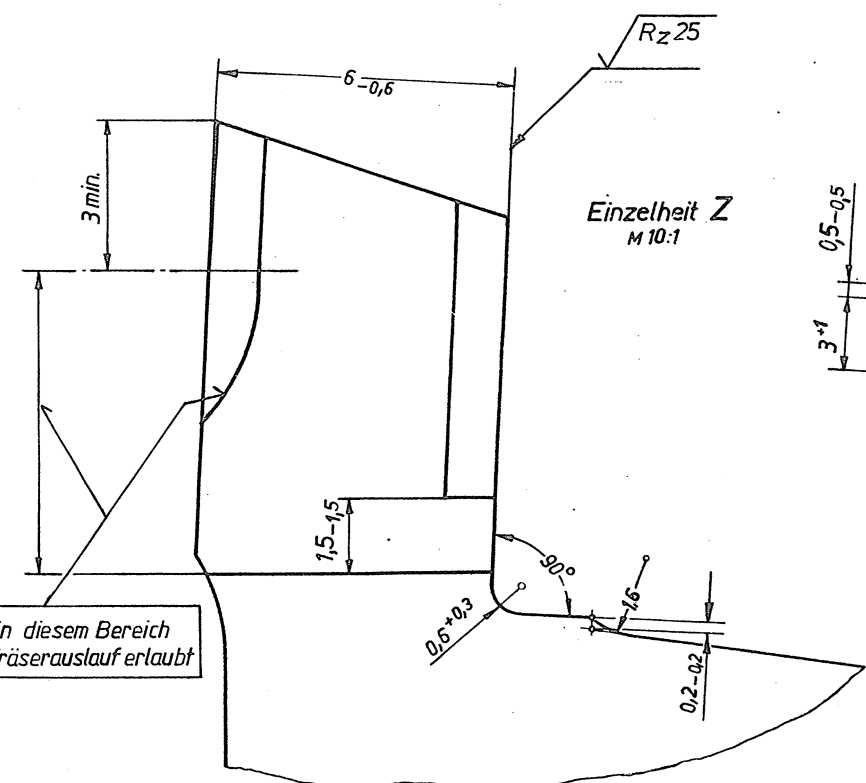
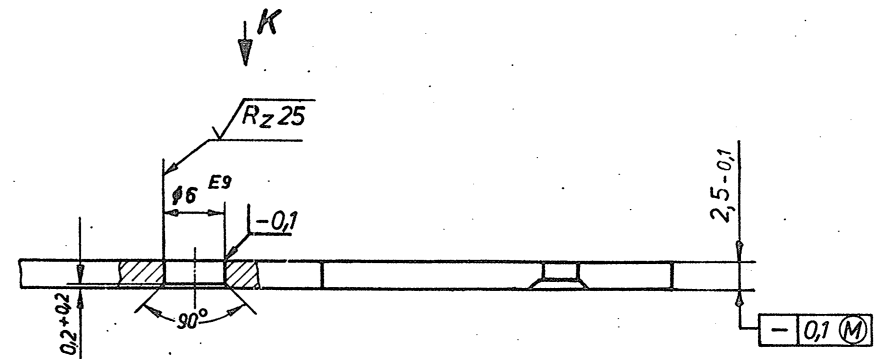
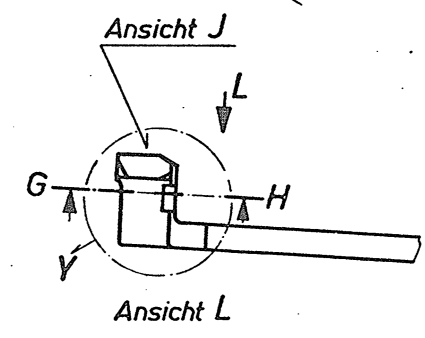
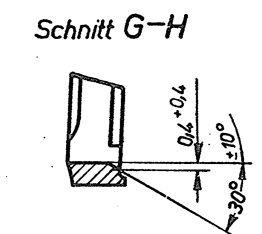
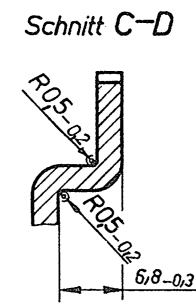
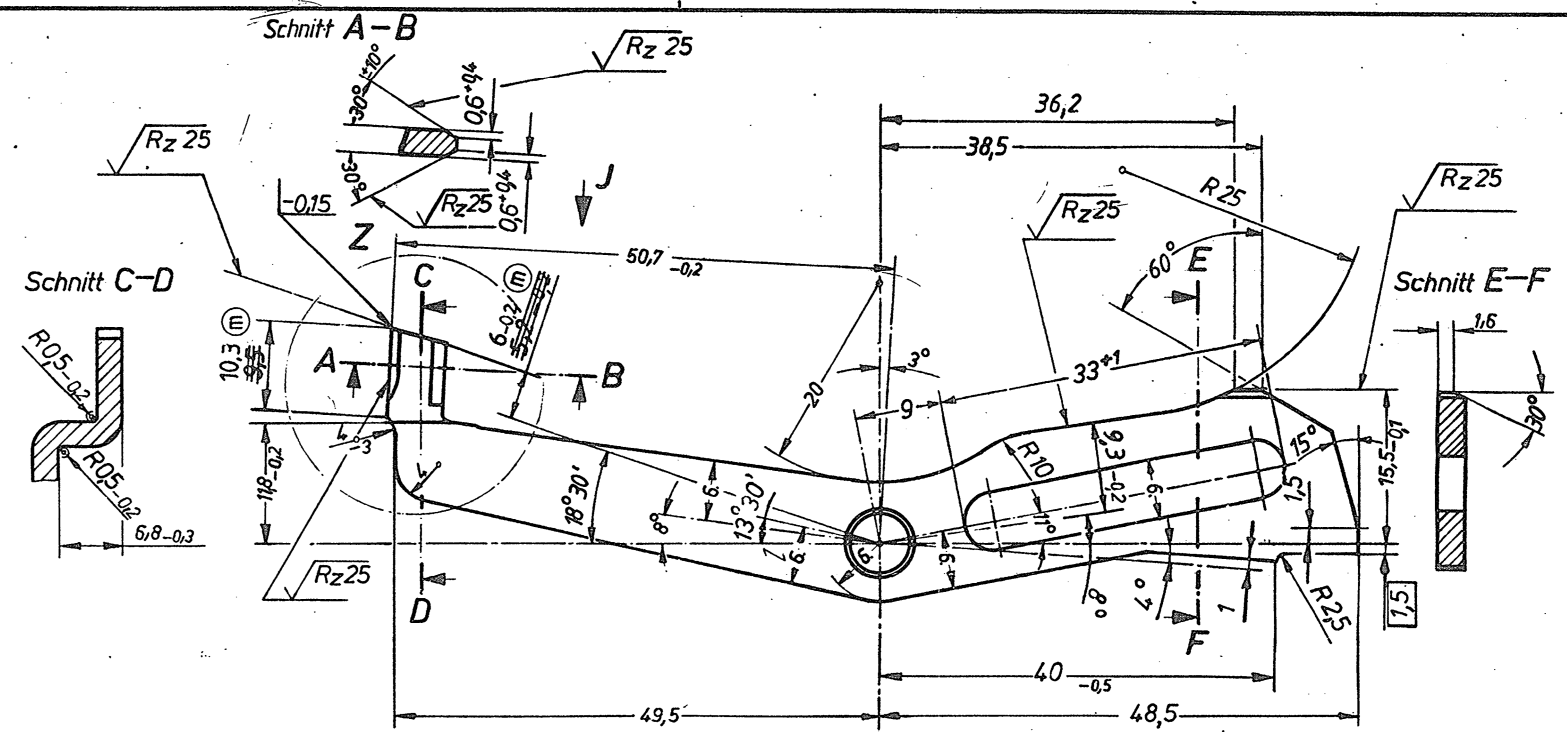
10

will entail damages at

C

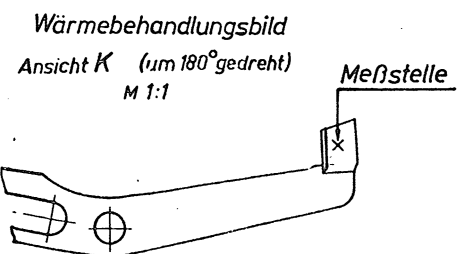
2

٧٨٩٠



stehenbleibende
Arbeitskante
verglichen und
Ecke mit R=0.3-0.2
gerundet

in diesem Bereich
Fräserauslauf erlaubt



MT - 88

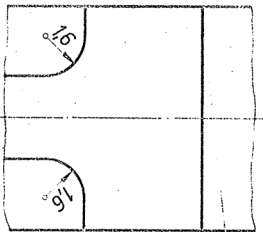
1. Juni 1998

$\sqrt{Rz 100}$ (\checkmark)
-0.3
-0.1

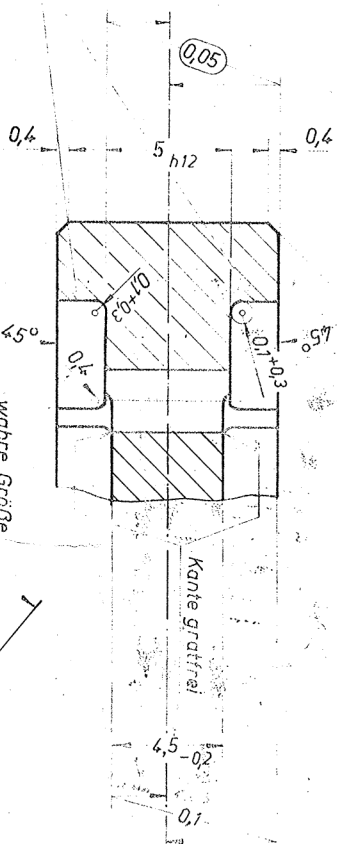
gehärtet und angelassen
40 + 6 HRC
Überzug DIN 50942-Fe/Mnph r 8f

										Ident-Nr. 201639	
										Z. Nr.	
										Halbzeug, Werkstoff:	
										C 45	
										Benennung	
										Auswerfer	
										Z. Nr.	
										25-330.011	
										Ersatz für Zeichn. gl. Nr. v.	
										Ausg.	
										Ersetzt durch	

Ansicht D



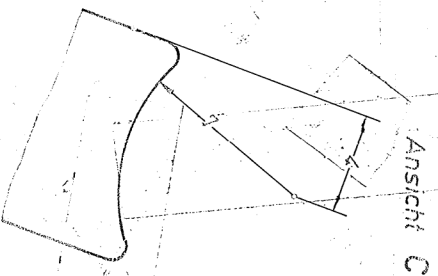
auf diese Länge 10-0,3



Schnitt A-B

Wahre Größe

in diesem Bereich Kanten
allseitig 0,6 gerundet



Ansicht C

any effects described in this section of information and
the technical information must not be reproduced
or disclosed to any third person except with our
consent; if they only be used in the
court. Infringements will entail
prosecution.

MT-103

MT-103

Oberfläche
Reihe 2
DIN 3141

Oberfläche blank
Reihe 4, DIN 314

Härtebild
M 1:1

im vorhandenen Fräser festliegend, gerade Lage bei Werkzeugfertigung mit Schürfschablone brachter

* Bezugsebene

NT-103

Oberfläche blank
Reihe 4 DIN 3141

Schritt E-F

für $\phi 8 \text{ D10}$
für $\phi 26_{-2} \pm 0,2$

K 20 2 00009 F X
 000 50 780

Ausgabe April 1960
Rohrteil: 1013-03.65

Ident-Nr: 205568

အမျိုးအနွယ်ဂုဏ်သိမ်း:

Yes, Mr.

[illegible]

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

10

Figure 1

[illegible]

19

[illegible]

10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100
----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	----	-----

AM 4:20
285-131.0

74	Koppel	17
----	--------	----

Urzeichn

Michael

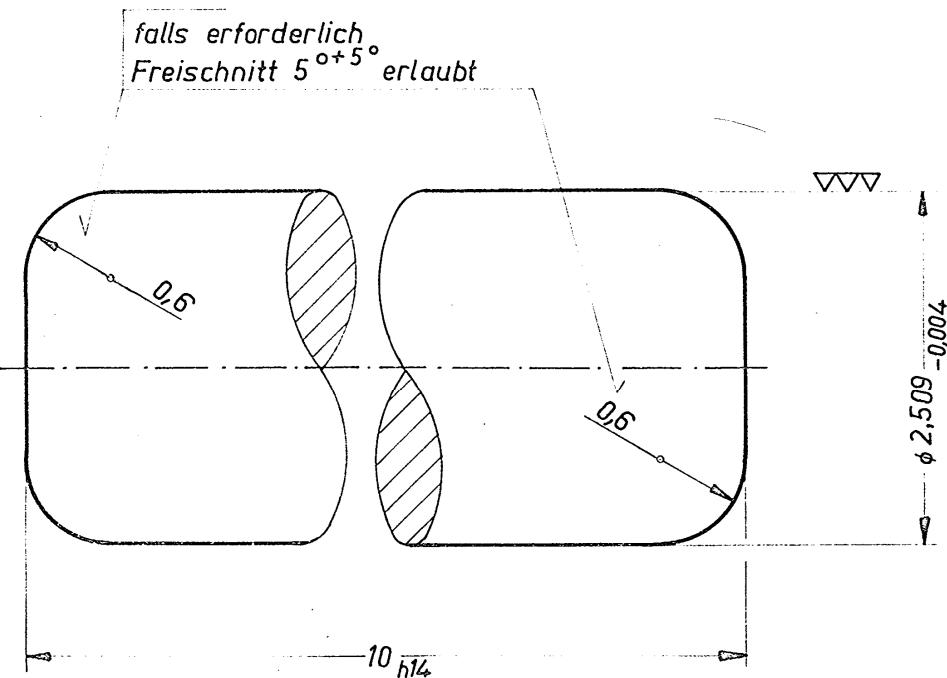
[illegible]

100

siehe auch 2235062

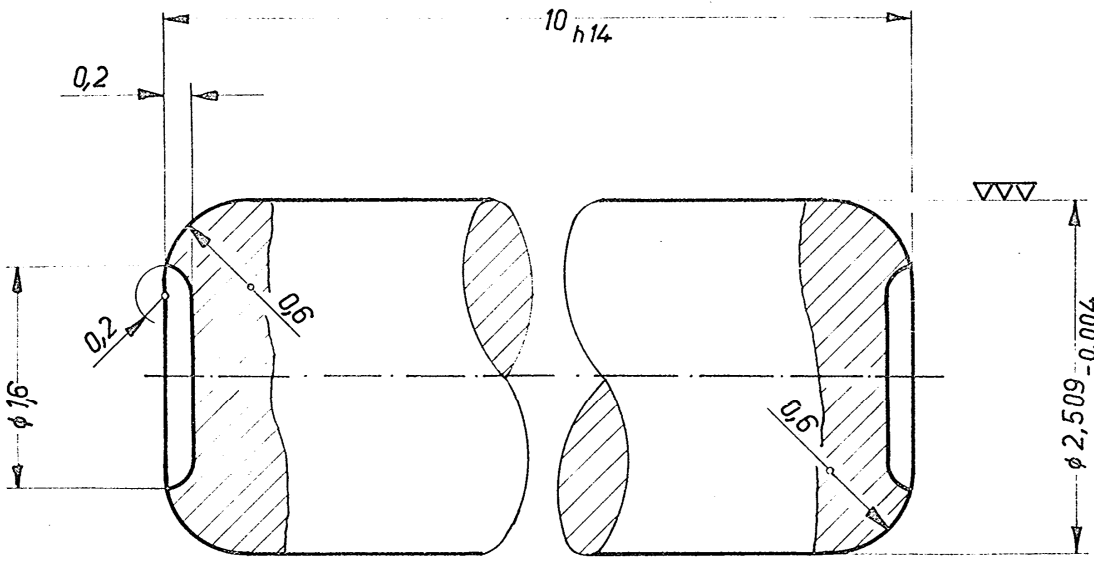
Floro

wahlweise Form II:



Form I:

ist durch DBP Nr. 1098768
einer deutschen Firma geschützt



MT-105.01

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person, except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

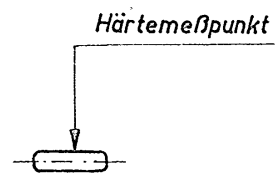
gratfrei
phr B
federhart

K 20 2 00009 F X
000 50 755

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
ÖBERNDORF/NECKAR

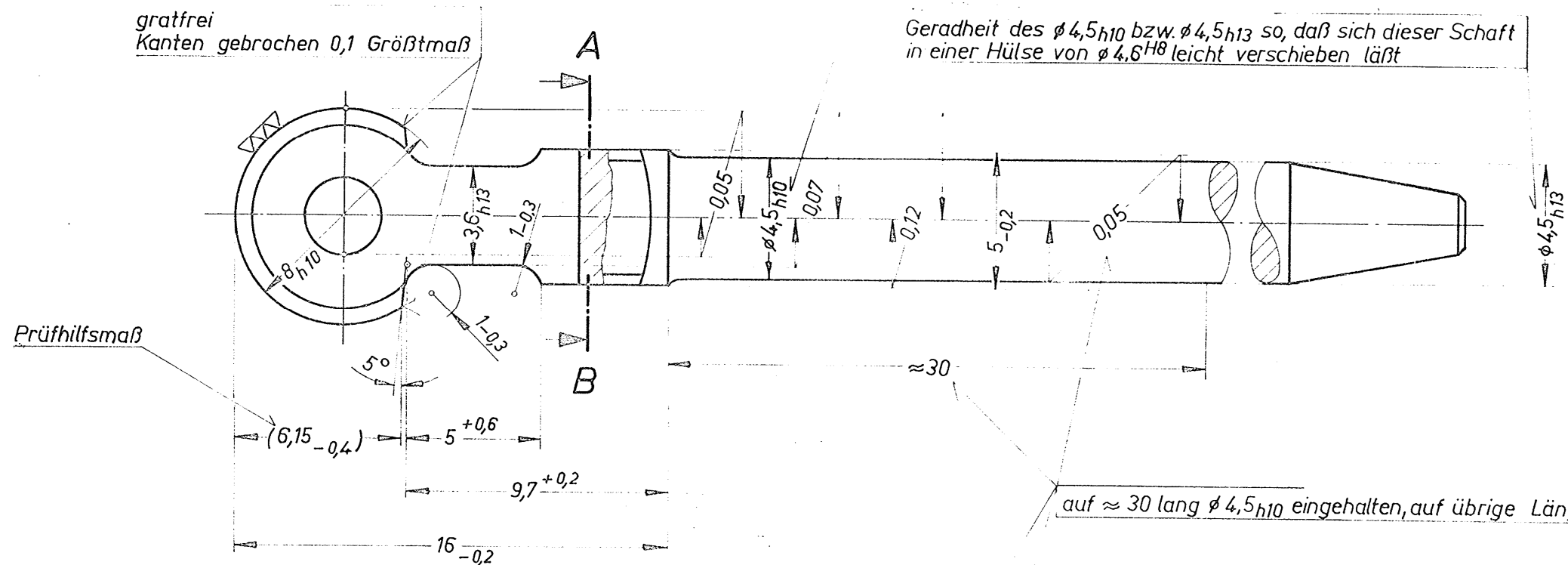
0.6.83

Härtebild
M1:1

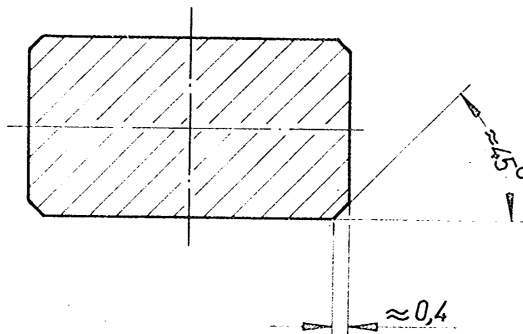


Ident - Nr. 205692									
Auftraggeber:					Vers. Nr.		Z. Nr.		
					Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Gewicht kg	Halbzug, Werkstoff:	
					0,00043			Draht 2,5 C DIN 2076-1.1200	
					19.7.3.	Tag	Name	Benennung	
					Bearb.	27.3.	Mibel	Zylinderstift 2,509 ^{-0,004} x 10	
					Gepr.			Maßstab	
					Norm			20:1; 1:1	
10 _{h14}	-0,36				351.2, neue Urzeichnung	27.3.73	K.N.	Z. Nr. 100 229-035.03	
Paßmaß	Abmaß	Änd.-zust.	Änderungs-Mitteilung	Tag	Name	Änd.-zust.	Änderungs-Mitteilung	Tag	Name
					HECKLER & KOCH		Z. Nr. 100 229-035.03		
					G. M. B. H.		Ersatz für Zchnng. Nr. 100407-331.01 v. 10.4.70 Ausg. b		
					ÖBERNDORF - NECKAR		Ersetzt durch		

Pim



Schnitt A-B



MT-105



gratfrei
Kanten ≈ 0,2 gebrochen
eingesetzt 0,15^{+0,1} tief und
gehärtet HR 15 N = 88-2
(entspricht HV 2 = 540 kg/mm² K(w.)
Mnph r 20f
(Schichtdicke etwa 0,01mm)

14NiCr14=frühere Markenbezeichnung ECN 35 nach DIN 1662 Ausgabe Juni 1930
und zusätzlichen Sonderangaben $\pm\pm$

Chemische Zusammensetzung		Gehalt in %						
		Ni	Cr	Mn <	Si <	P <	S <	P+S <
$\pm\pm$ C	eingesetzt empfohlen	35 ± 0,25	0,75 ± 0,2	0,5	0,35	0,035	0,035	0,06

Mechanische Eigenschaften im Anlieferungszustand:
B = beste Bearbeitbarkeit

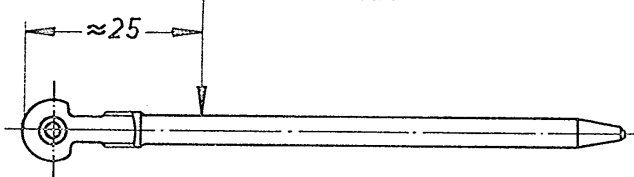
20.6.83

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

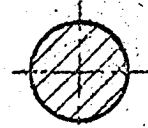
Ident-Nr. 205691	9h11	-0,09	HECKLER & KOCH				Vers. Nr.				Z. Nr.			
	8h10	-0,058	G. M. B. H.				Auftraggeber:				Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168			
	5D12	+0,15 +0,03	OBERNDORF/NECKAR				Gewicht kg				0,0106			
	4,6H8	+0,018					Halbzeug, Werkstoff:				φ 12 DIN 671 14NiCr14 K+N			
	4,5h13	-0,18					Benennung				Druckgabel für Hahn			
	4,5h10	-0,048					Maßstab				5:1; 1:1			
	3,6h13	-0,18					Z. Nr.				100229-035.63			
	2,8 CD9	+0,059 +0,034					Ersatz für Zchn.gl. Nr. v. 25.10.73 Ausgabe c				Ersetzt durch			
Paßmaß		Abmaß	Änd.-zust.	Änderungs-Mitteilung	Tag	Name	Änd.-zust.	Änderungs-Mitteilung	Tag	Name	HECKLER & KOCH			
							d	371, neue Urzchn.	15.12.76	Winkel	G. M. B. H.			
											OBERNDORF - NECKAR			

Härtebild
M 1:1

Härtemeßpunkt



Horoz baskı catalı



Federsteife $c = 0,165 \text{ kg/mm}$ Kraftzunahme je mm Federweg $\frac{P}{f}$ bei
Gleitmaß $G = 8.300 \text{ kg/mm}^2$

$P_z = \text{kg}$

$\tau_{IE} = 95 \text{ kg/mm}^2$

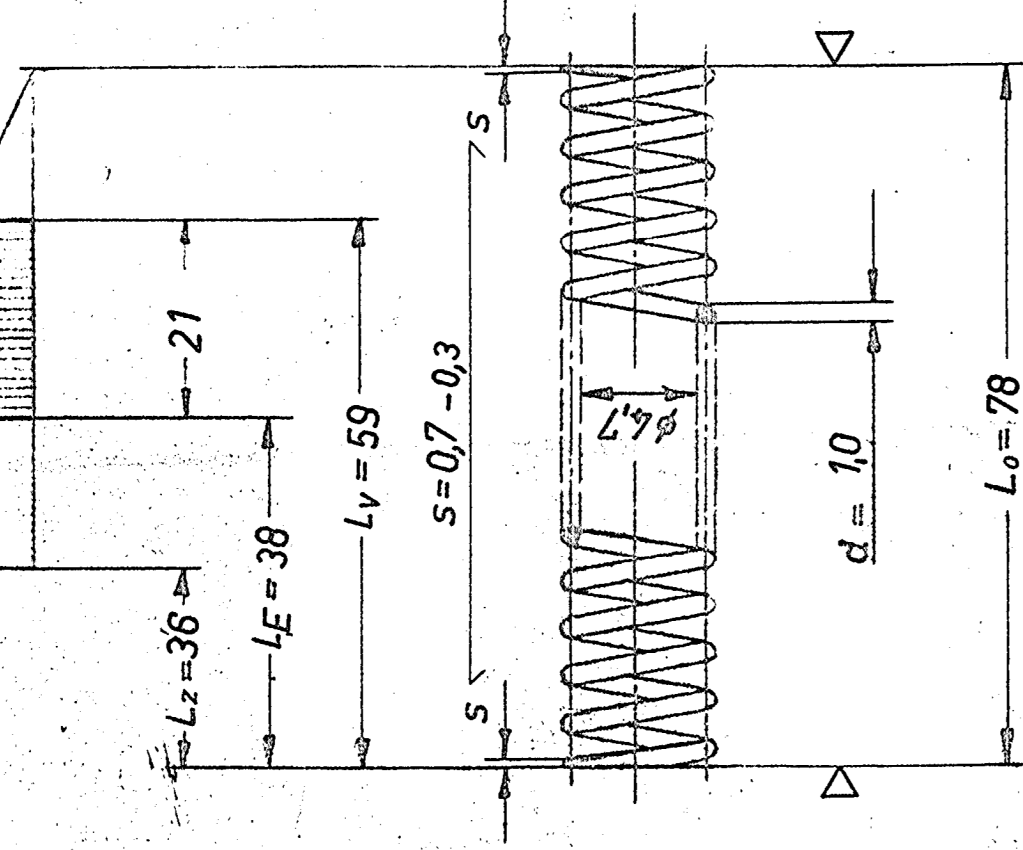
$P_E = 6,5 \text{ kg} \pm 0,5 \text{ kg}$

$\tau_E = 118 \text{ kg/mm}^2$

$P_v = 3,2 \text{ kg} \pm 0,3 \text{ kg}$

$\tau_v = 52 \text{ kg/mm}^2$

Windungen
aneinander



Anzahl der federnden Windungen if ... 34,
und dazu Anzahl der
angebogenen und außen entgrateten
Endwindungen
je Ende abgebogen $\approx 3/4$

Feder gewickelt
gesetzt auf $L_E = 38$ (d)

All rights and titles to this technical information and
the objects described or shown therein are reserved.
This technical information must not be reproduced nor
be disclosed to any third person except with our prior
consent; it may only be used in the manner agreed
upon. Infringements will entail damages and criminal
prosecution.

Dauerstand 170 Stunden bei $L_E = 38$; (d)
Mindestkraft nach dem Dauerstand $P_E = 6 \text{ kp}$

Die entspannte und gedrückte Feder ($L_0 = 78$ $L_E = 38$) muß sich leicht
verschieben lassen auf einem Dorn von $\phi 4,7 \text{ c8}$ und
in einer Hülse von

(d) geölt mit: 0-190

MT - 106

20.6.83

gestreckte Drahtlänge ≈ 670

K20 2 00009 F X
000 52 063

Zulässige Durchmesserabweichung des Federstahlrahtes
nach angegebener Klasse von DIN 2076

Ident-Nr. 201638		Freimaßtoleranzen		Gewicht kg		Halbzeug, Werkstoff:		MP 5		Vervielf.-Pause	
		DIN 2095		0,0035		Draht 40 # C		Vers.-Nr.		Nr.	
		mittel				DIN 2076 - D-1					
		1973		Tag		Name		Benennung		Maßstab	
		Bearb.		12.11.		Bomberg		Druckfeder für Hahn		unmaß -	
		Gepr.		"		Bomberg				stäblich	
		Norm.									
		13.05		91							
		x 3									
		x 1									
		286-77/neue		12.11.73		HECKLER & KOCH		Zeichnungs-Nr. 25-330.021		Arbeitspauso	
		Urzeichnung.		H.B.		G.M.B.H.				Nr.	
		Änderung		Tag		OBERNDORF - NECKAR		Ersatz für Zeichnung gl.Nr. v. 31.3.66		621	
		Ausgabe		Name							

K 20 2 00009 F X
 000 50 756

Einzelheit Y
 wahlweise erlaubt
 M 5:1

Einzelheit Z
 M 5:1

Schnitt A-B

Schnitt C-D
 wahlweise Ausführung

MT-107

Oberfläche
 Reihe 2 DIN 3141

Kanten 0,2 gebrochen
 [feingestantzt]

Kennzeichen für
 vorliegende Ausführung
 in Mittelschrift 3 DIN 1451, $\approx 0,3$ tief

zu Ausführung für
 Warmnieten
 von 1013-03.71 in 100407-332.01
 fertig 100407-332

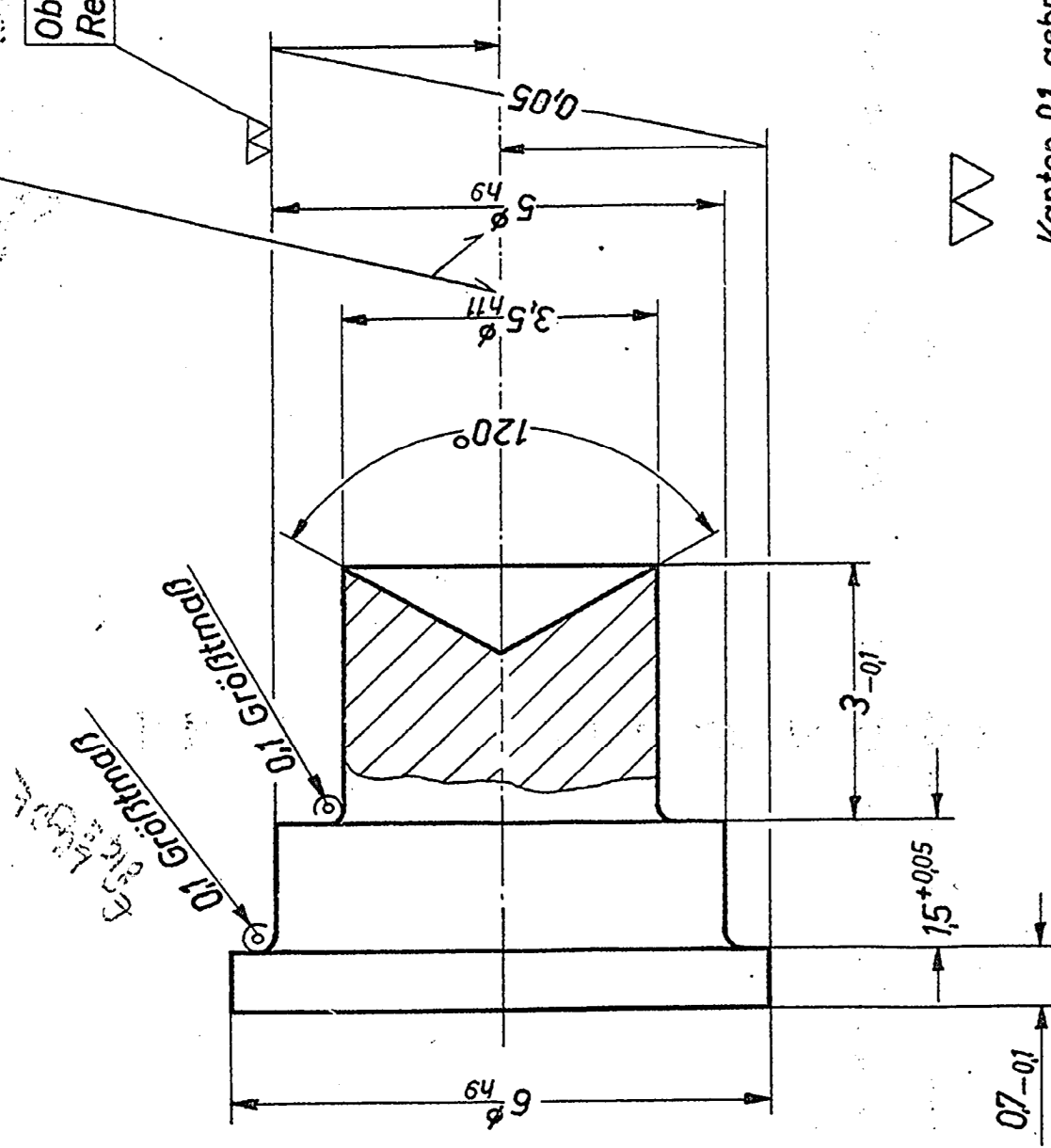
zu Ausführung genietet
 und hartgelötet
 von 1013-03.71 in 100407-332.01
 fertig 100407-332

Ident-Nr. 201643		zul. Abweichung mittel DIN 7168		Oberfläche		Maßstab 2:1; 5:1, 1:1	Gewicht
						St 3 LG BK -e	
						Band 25 x 40 GK DIN 1544 MU St 3 K 32 GBK	
						Benennung	
						Auslösehebel	
						Z.Nr. 100407-332.01	Blatt
						Ers. f. Zchnng. 100407-332.01 v. 4.3.77	
						JENI	
						PT-Nr.	P-Nr. 2.10.86

Paßmaß	Abmaße	Zust.	Änderung	Datum	Name	Zust.	Änderung	Datum	Name
11H7	+0,018					e	ÄM 32, 1x	20. 5. 85	lla
5H10	+0,048					d	286-163; neue Urzeichnung	10.5.78	Küller

Ø gemeinsam rundlaufend

Oberfläche
Reihe 3 DIN 3141



Kanten 0,1 gebrochen; gratfrei
teniferiert
phr B

M 1:1



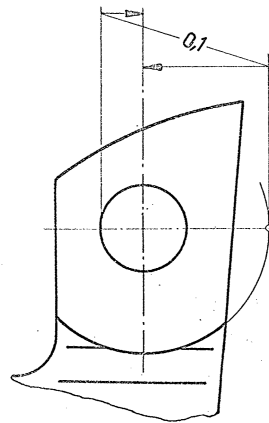
6 _{H9}	-0,03	
5 _{H9}	-0,03	
3,5 _{H11}	-0,075	
Paßmaß		Abmaß

Ident.-Nr.		200873		3,5mm	Paßmaß	Abmaße	-0,075
Halbzeug, Werkstoff:				Vervielf.-Pausen Nr.			
Ø 6 DIN 671 - (b)				Nr.			
Ck 15K oder C 15K				Vers.-Nr.			
Gewicht kg				Maßstab			
0,00058				10:1; 1:1			
Freimaßtoleranzen Genauigkeitsgrad mittel DIN 7161				Arbeitspausen Nr.			
1955... Tag				Zeichnungs-Nr.			
Bearb. 18.2.				41			
Gepr. H				1013-03.74/41			
Norm.				Nietbolzen zu Fangklinke			
Name				Werkzeug, Werkstoff:			
W. Köppl				Ø 6 DIN 671 - (b)			
K. Köppl				Ck 15K oder C 15K			
K. Köppl				Gewicht kg			
K. Köppl				0,00058			
K. Köppl				Freimaßtoleranzen Genauigkeitsgrad mittel DIN 7161			
K. Köppl				1955... Tag			
K. Köppl				Bearb. 18.2.			
K. Köppl				Gepr. H			
K. Köppl				Norm.			
K. Köppl				Name			
K. Köppl				W. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köppl				K. Köppl			
K. Köp							

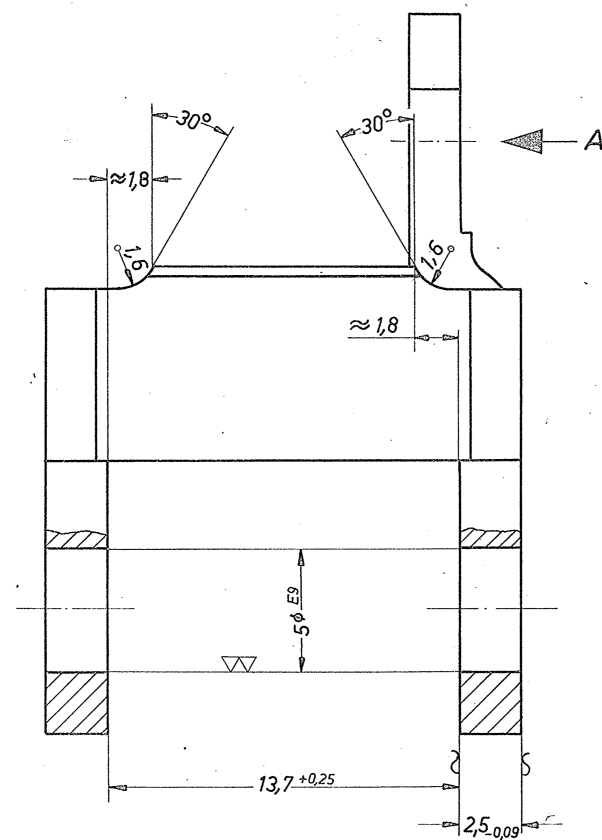
W-1100

Ausdruck maschinell

Ansicht A

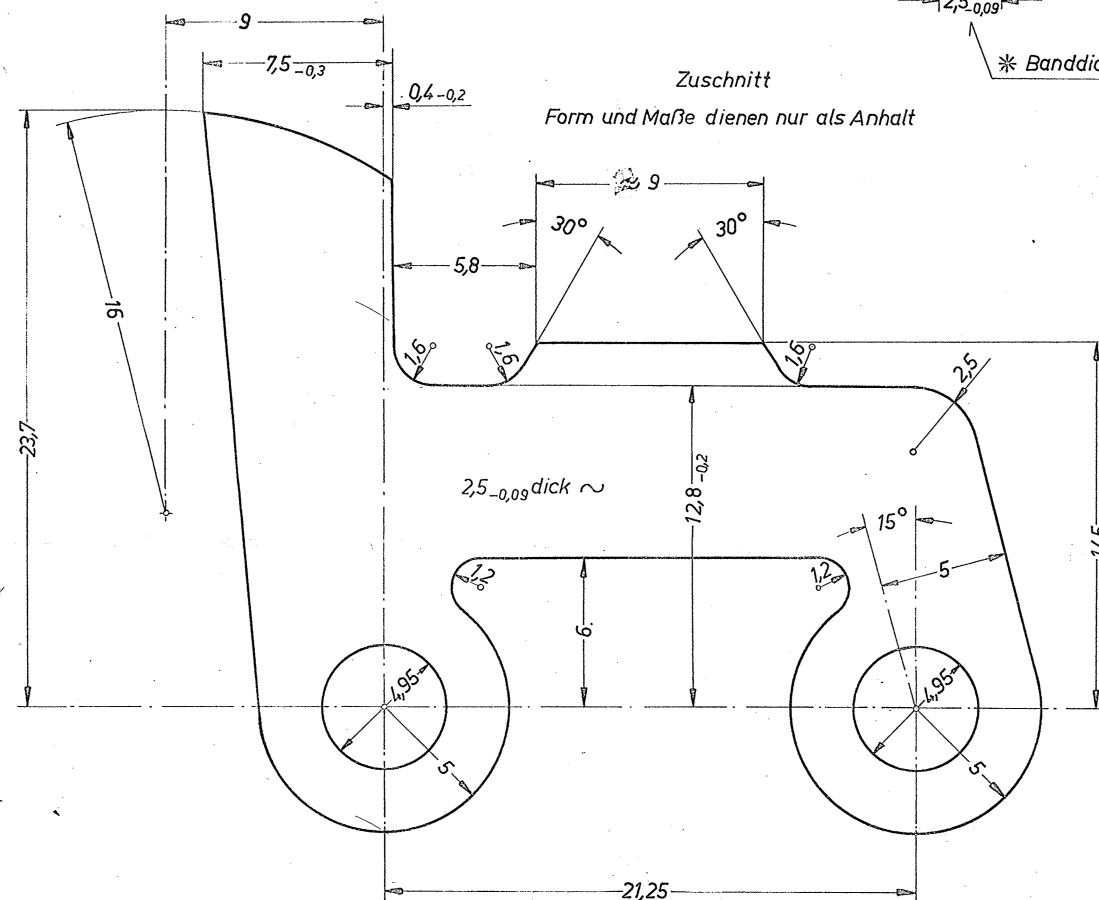


MERKEZ	UNIT	KOD	KOD AYRINTISI	ÖLÇÜ	REVIZYON
K	20	2	00009	F	X
MERKEZ	11	19/88	000 50 781		

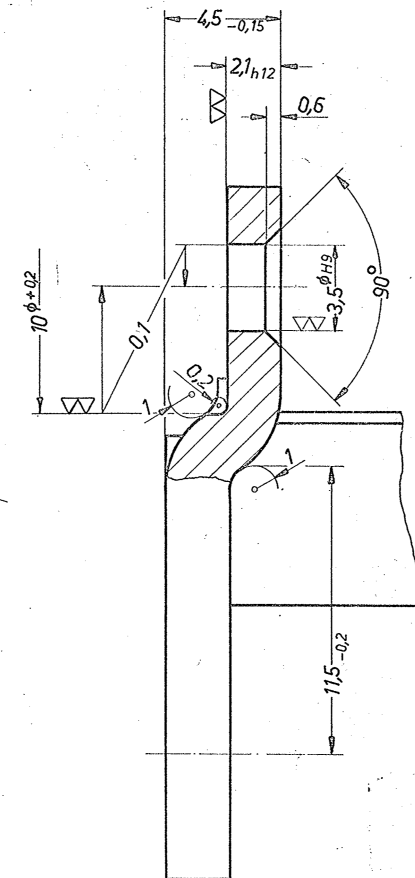
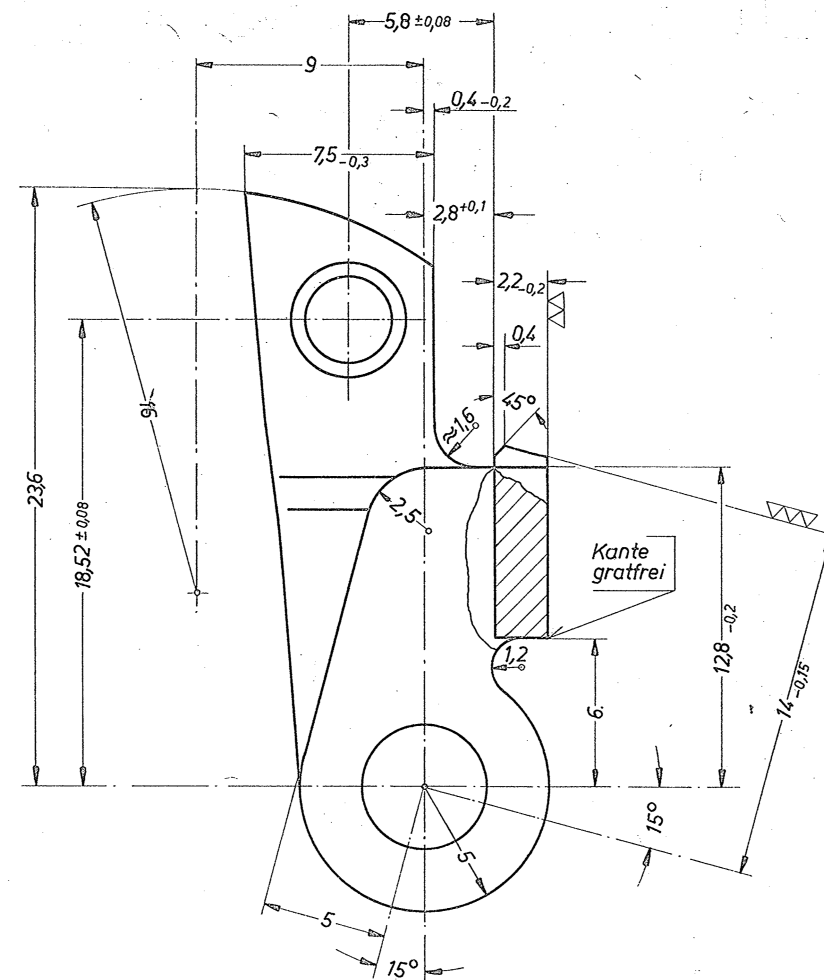
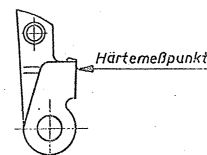


* Banddicke vor Verarbeitung

Zuschnitt
Form und Maße dienen nur als Anhalt



Härtebild
M 1:1



All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR



Kanten 0,2 gebrochen
eingesetzt 0,2^{+0,1} tief und
gehärtet HR 30N = 75 Kleinstwert
(entspricht HV5 = 660 kg/mm² K₁₀)
phr B

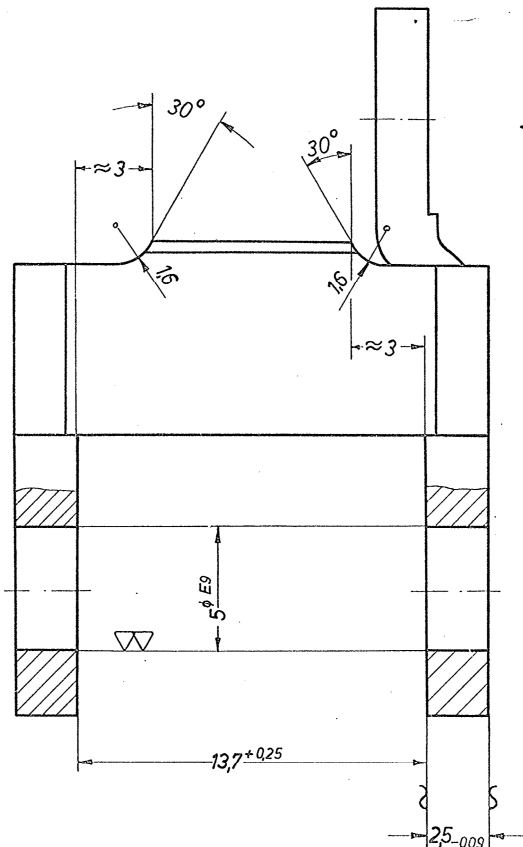
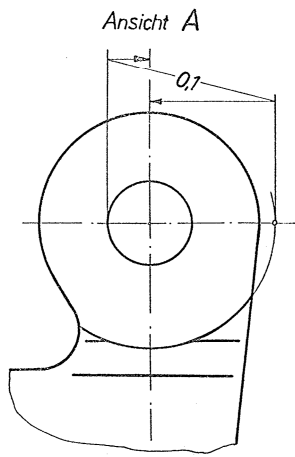
wahlweise Ausführung:
1013-03.73/II/41

MT-110

* Abmaße entsprechend Feinabweichung F, jedoch einseitig, vereinbart mit Lieferer

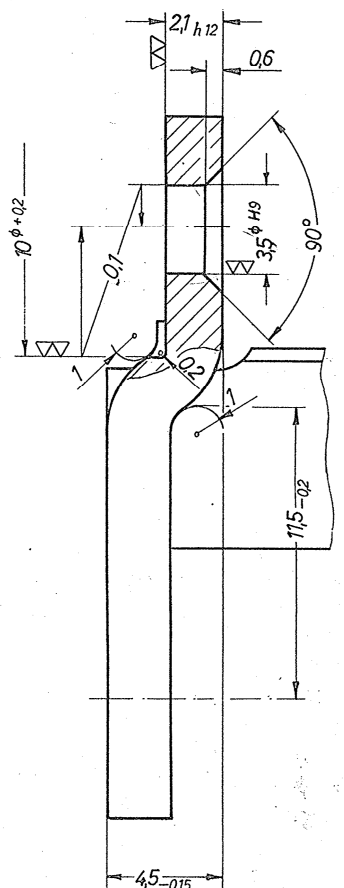
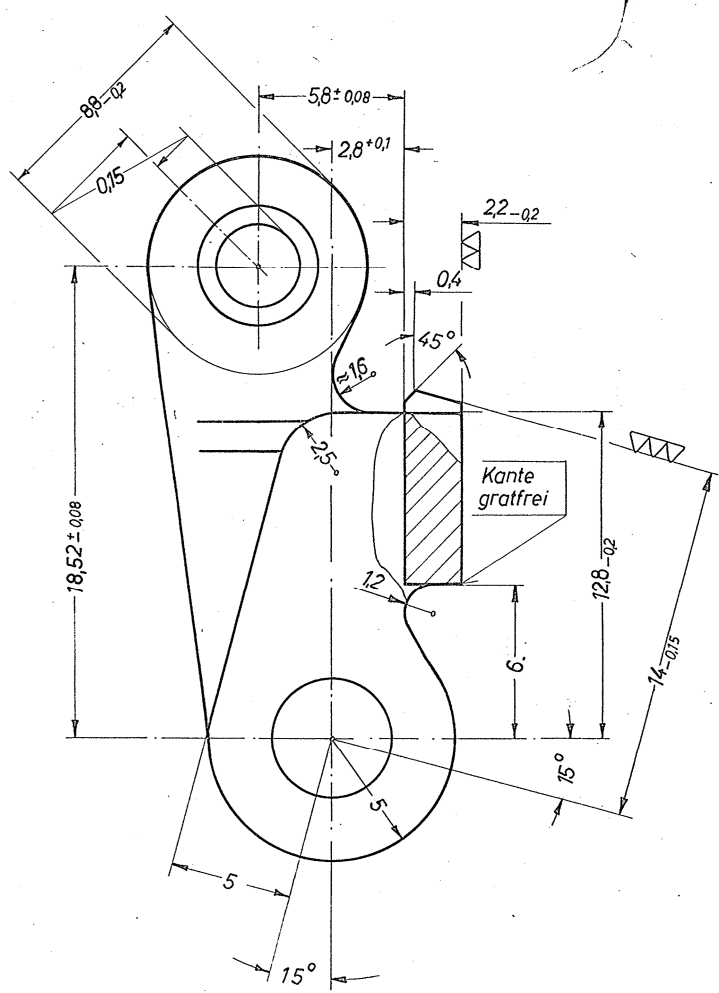
Ident. Nr. 200 993

Freiabtoleranzen Grenzabmaß mittl. DIN 7183				Gewicht kg 0,00705		Halbzeug, Werkstoff: Band 25,00 \times 35 GK DIN 1544 MR St 4 LG 6BK		Vervielf.-Paar Nr.	
19.70	Tag	Name		14.7	Tag	Benennung		Meßstab 5:1 1:1	
14.280	Tag	Name		14.270	Tag	Benennung		Arbeitspaar Nr.	
14.270	Tag	Name		14.270	Tag	Benennung		Arbeitspaar Nr.	
14.270	Tag	Name		14.270	Tag	Benennung		Arbeitspaar Nr.	
14.270	Tag	Name		14.270	Tag	Benennung		Arbeitspaar Nr.	
14.270	Tag	Name		14.270	Tag	Benennung		Arbeitspaar Nr.	
14.270	Tag	Name		14.270	Tag	Benennung		Arbeitspaar Nr.	
14.270	Tag	Name		14.270	Tag	Benennung		Arbeitspaar Nr.	
14.270	Tag	Name		14.270	Tag	Benennung		Arbeitspaar Nr.	



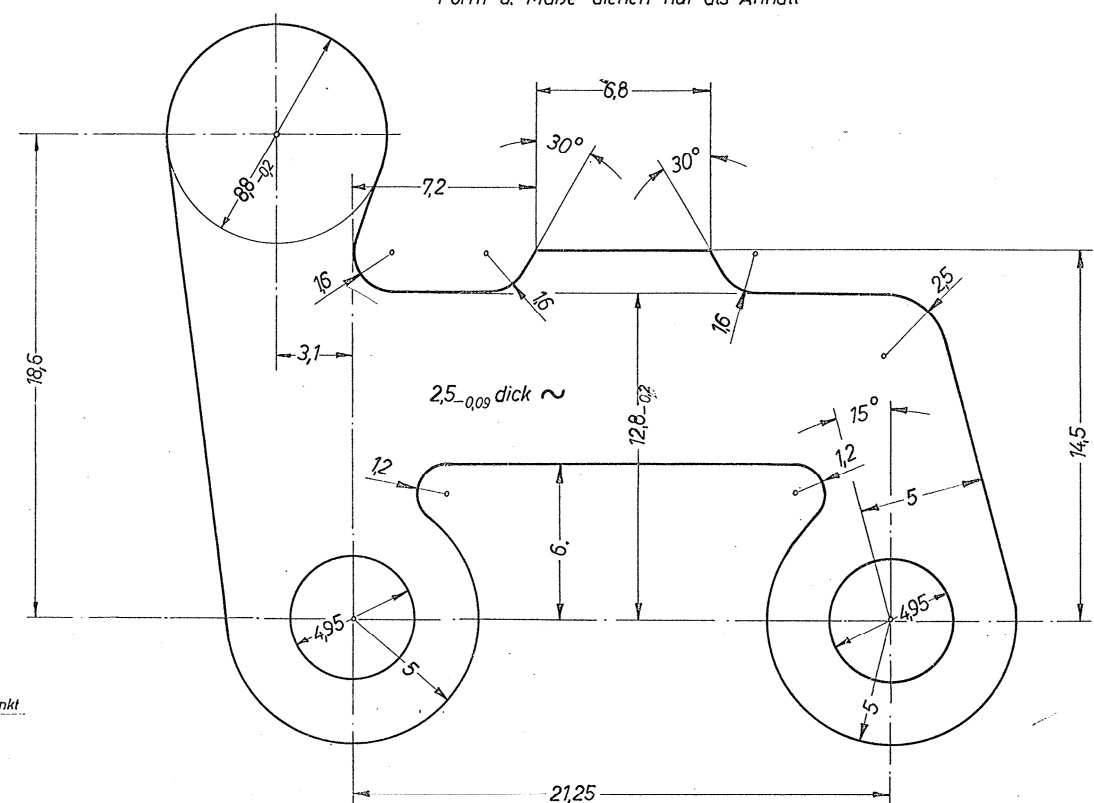
A

* Banddicke vor Verarbeitung

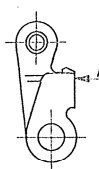


MRKZ	UNIT	REVIZION
K 20 2 00009 F X		
18/88	000 50 782	

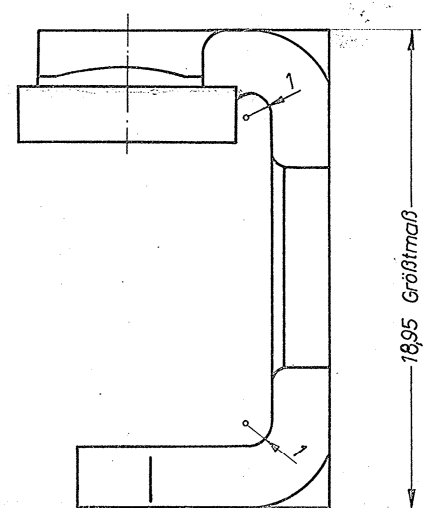
Zuschnitt
Form u. Maße dienen nur als Anhalt



Härtebild
M 1:1



Härtemesspunkt



All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR



Kanten 0,2 gebrochen
eingesetzt 0,2 ± 0,1 tief und
gehärtet HR 30 N = 75 Kleinstwert
(entspricht HV 5 = 560 kg/mm² Klv.)
phr B

wahlweise Ausführung:
1013-03.73/I/41

20.6.83

MT-110a

* Abmaße entsprechend Feinabweichung F, jedoch einseitig, vereinbart mit Lieferer

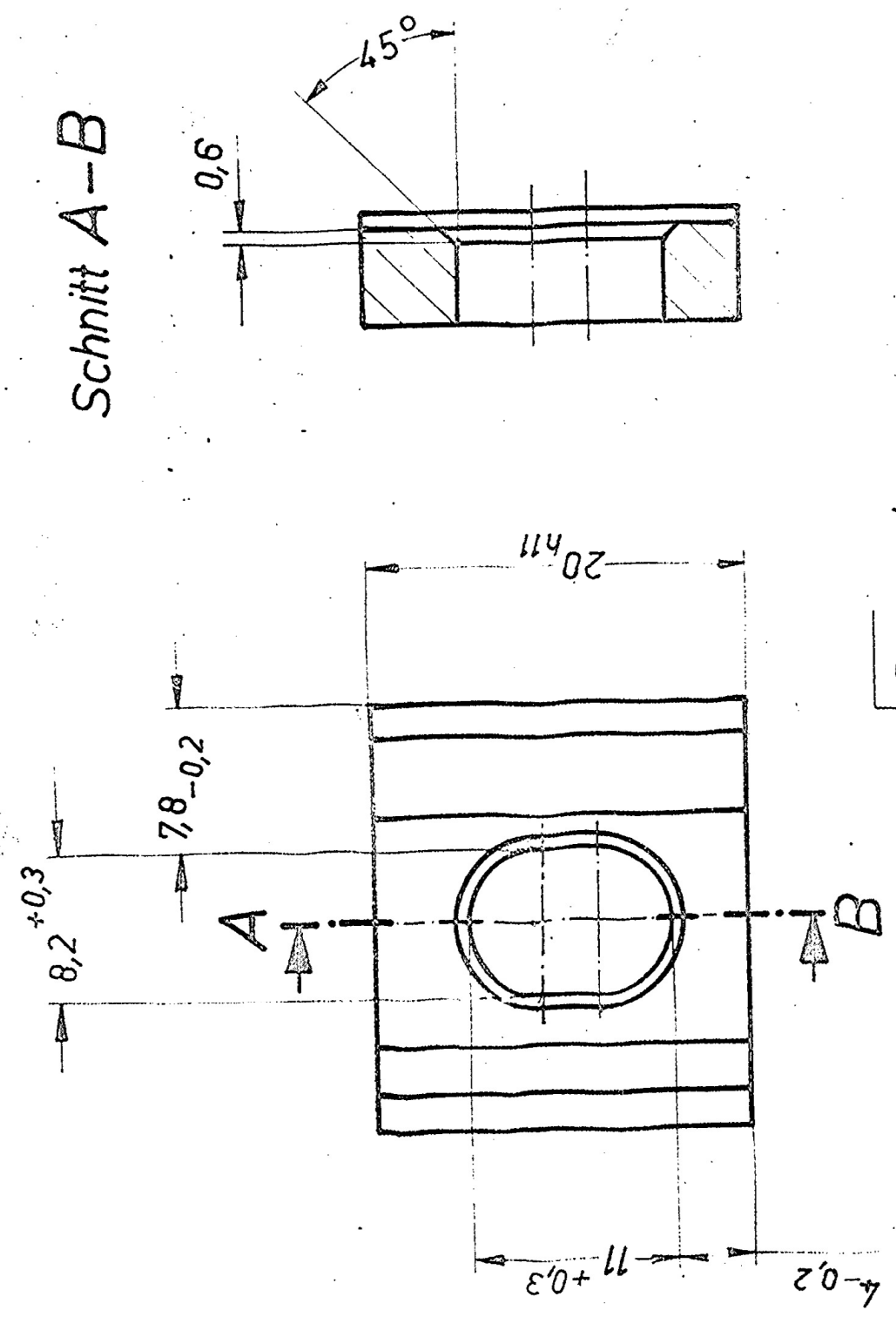
Ident Nr. 200 135				Vervielf.-Paar Nr.			
Halbzeug, Werkstoff: Band 25-009 * x 35 GK DIN 1544 MR St 4 LG GBK				Vers.-Nr.			
Benennung Fangklinke				Maßstab 5:1; 1:1			
Zeichnungs-Nr. 41				Arbeitspaar Nr. 621			
HECKLER & KOCH G. M. B. H. OBERNDORF - NECKAR				Arbeitspaar Nr. 621			

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior written consent. It may only be used in the manner agreed. Violations will entail damages and criminal penalties.

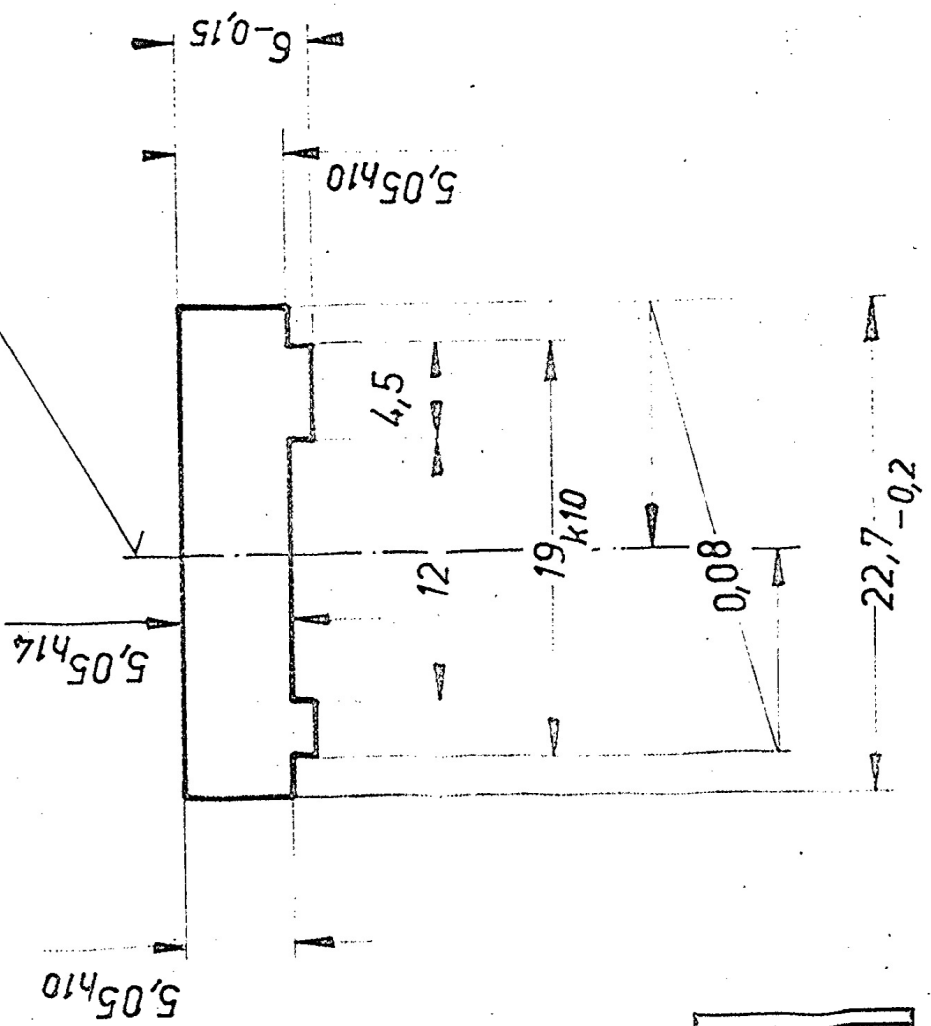
K.20 2 00009 F X
000 52 066

M 1:1

Schnitt A-B



Bezugsachse
bezogen auf 22,7-0,2



Kanten $\approx 0,2$ gebrochen
gratfrei

MT-124

Ident.-Nr. 205558

20.6.83

Auftraggeber:

Vers. Nr.

Z. Nr.

Halbzeug, Werkstoff:
(b) 20x6 DIN 174 C 15 K
wahlweise St 37 K

Ausgabe April 1960		Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Gewicht kg		Benennung	
1974	Tag	1974	Tag	Name		Name	
Bearb.	10.9.	Bearb.	10.9.	G. Gielke		G. Gielke	
Gepr.		Gepr.					
Norm		Norm					
b		6 ; 1 x		18.180/11. B.		Steg für Abzugkasten	
a		359 ; neue Urzeichnung		10.9.74 G.G.		2:1; 1:1	
Änd.- zust.		Änderungs- Mittelung		Tag		Ersetzt durch	
Name		Name		HECKLER & KOCH		1013-03.951	
				GMBH		Z. Nr.	
				OBENLORE - HECKAR		PT-Nr.	
						P.Nr.	

Maßstab
2:1;
1:1

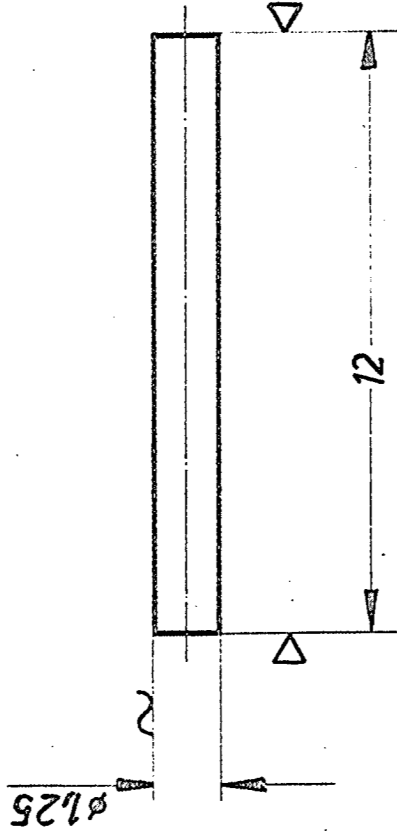
PT-Nr.
P.Nr.

621

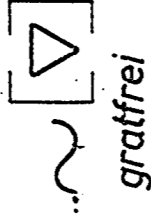
Wahlweise 1013-03.95, jedoch nur für 1013-03.86

Alle Rechte und Titel zu dieser technischen Information und
an den darin beschriebenen oder gezeigten Gegenständen sind vorbehalten.
Diese technische Information darf nicht ohne schriftliche Genehmigung
des Erfinders oder der Erfinderin in irgendeiner Form
vervielfältigt, kopiert, verbreitet oder in irgendeiner Weise
öffentlich gemacht werden. Verstöße gegen diese
Vorschriften werden strafrechtlich verfolgt.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR



HECKLER & KOCH
K 20 2 00009 F X
000 52 068



M 1:1



Ausgabe
April 1960

MT-128.1

Ident-Nr. 201597		Paßmaß		Abmaß	
Z. Nr.		Z. Nr.		Z. Nr.	
Gewicht kg		Halbzeug, Werkstoff:		Maßstab	
0,0002		Draht 1,25 II DIN 2076		5:1; 1:1	
Name		Benennung		PT-Nr.	
Gabelstift		Raststift		6211	
1971... Tag		Z. Nr.		Ersatz für Zchnng. gl. Nr. v. 21.1.65	
Bearb. 26.5.		25-230.011		Ersatz durch	
Gepr. P		HECKLER & KOCH		Ersatz durch	
Norm		G M B H		Ersatz durch	
206-31; neue		OBERNDORF - NECKAR		Ersatz durch	
Urzeichnung		23.7.71		Ersatz durch	
Änderungs- Mitteilung		Tag		Ersatz durch	
Name		Name		Ersatz durch	

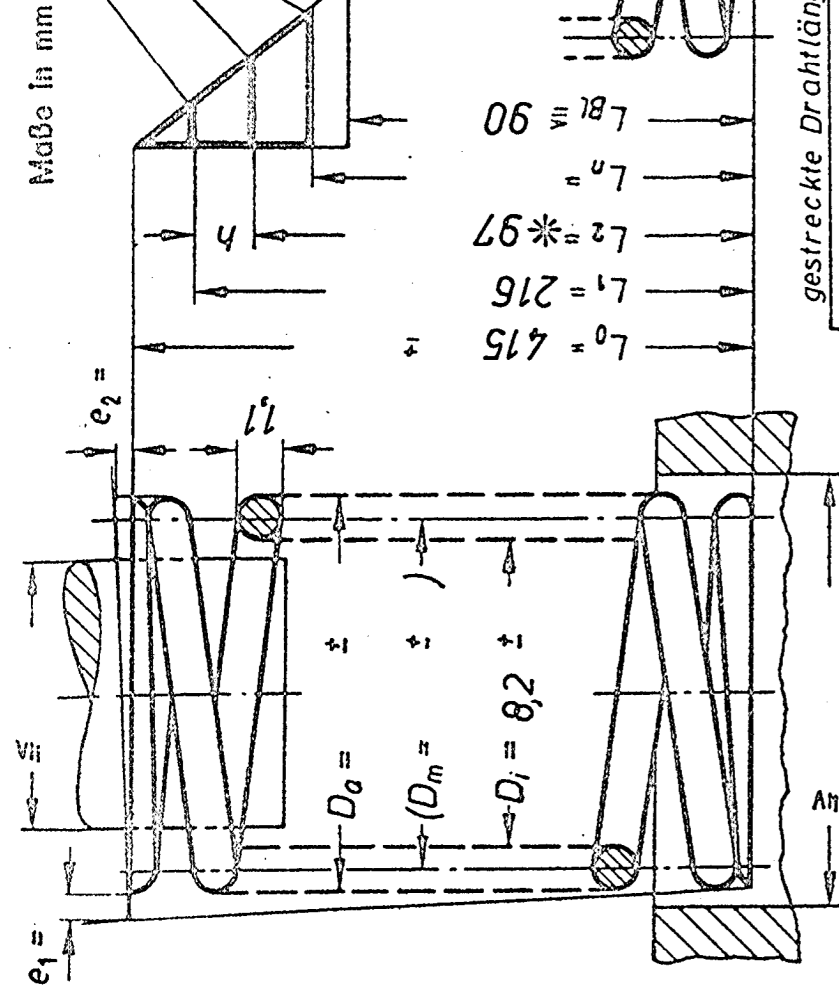
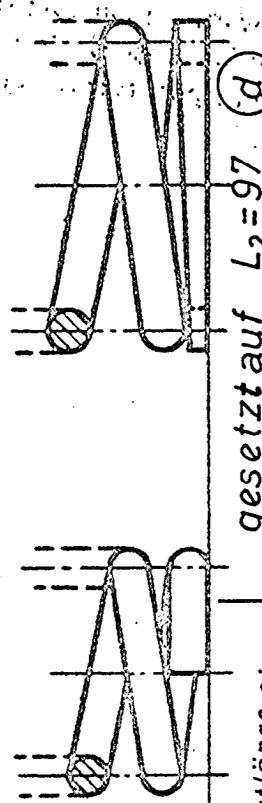


Bild 1 Endwindungen angelegt und geschliffen je Ende 3/4 Windungen

Maße in mm
 $P_1 = 4,6 \pm 0,4$ kp $\tau_i = 82$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}^2}$
 $P_2 = 7,3 \pm 0,7$ kp $\tau_i = 130$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}^2}$
 $P_a = \pm$ kp $\tau =$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}^2}$
 $P \approx 7,4$ kp $\tau_{\text{BI}} \leq 132$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}^2}$
 $B_{\text{I,theor.}}$

Hubspannung $\tau_{\text{kh}} =$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}^2}$
Federrate $c = 0,019$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}}$

$L_0 = 415$
 $L_1 = 216$
 $L_2 = 97$
 $L_n = 27$
 $L_{\text{BI}} = 90$



gestreckte Drahtlänge \approx gesetzt auf $L_2 = 97$ (d)
Die entspannte und gedrückte Feder ($L_0 = 415$ $L_2 = 97$) muß sich leicht verschieben lassen auf einem Dorn von $8,2 d_9$ und in einer Hülse von $10,8 + 0,1$

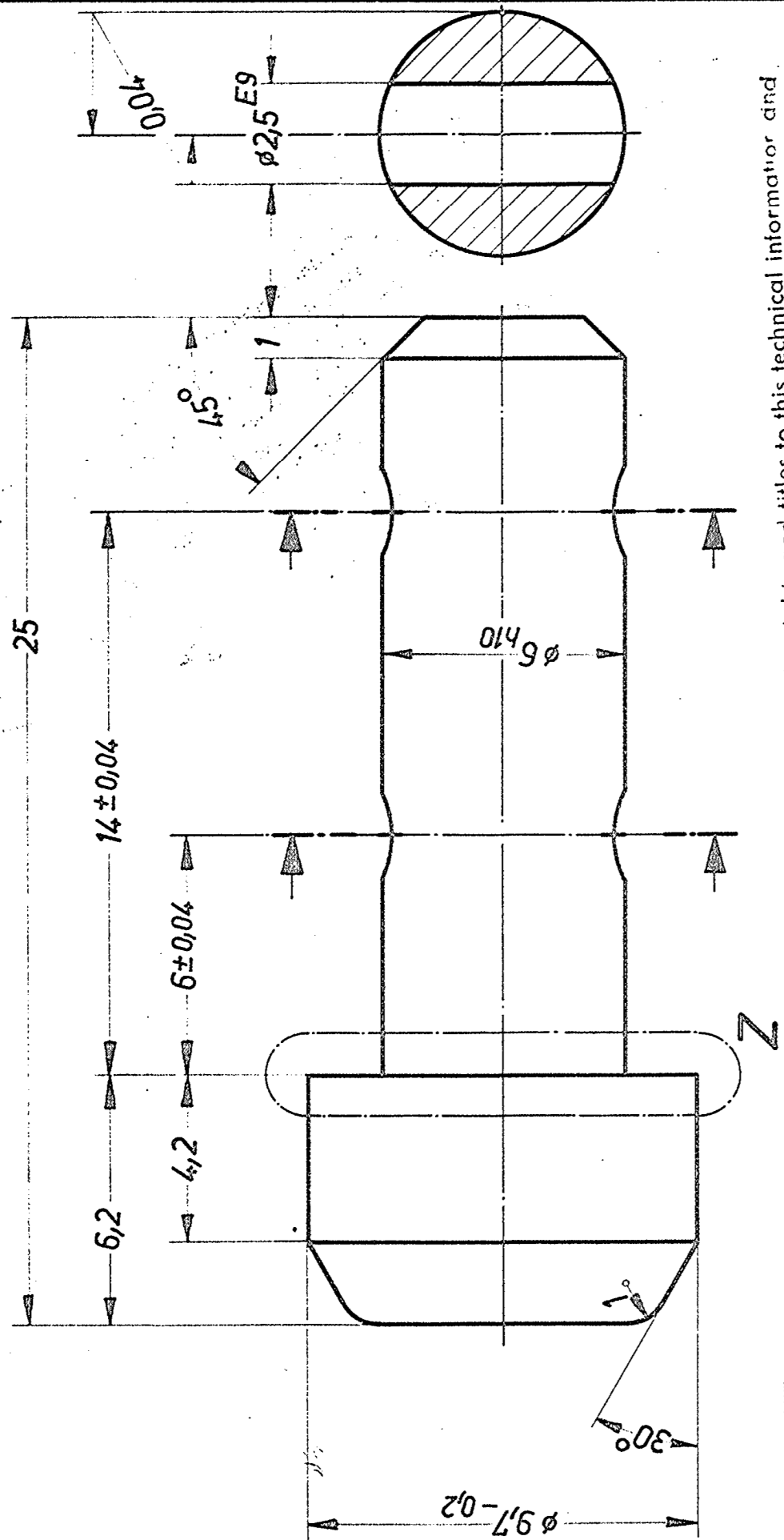
Nur funktionswichtige Angaben eintragen und Zutreffendes ankreuzen! Maßliche Überbestimmung vermeiden! Bei τ den Index i oder k hinzufügen (vgl. DIN 2089). Aus Gründen wirtschaftlicher Fertigung die zulässigen Abweichungen möglichst groß wählen!

1	Anzahl der federnden Windungen $i_f = 79$ Gesamtzahl der Windungen $i_g = 80,5$
2	Windungsrichtung rechts <input checked="" type="radio"/> links <input type="radio"/>
3	Entgraten der Federenden nicht <input checked="" type="radio"/> innen <input type="radio"/> außen <input type="radio"/>
4	Arbeitsweg (Hub) $h = 119$ mm
5	Lastspielfrequenz $n =$ 1 min
6	Max. Arbeitstemperatur $t =$ °C
7	Draht- oder Staboberfläche gezogen <input checked="" type="radio"/> gewalzt <input type="radio"/> spitzenlos geschliffen <input type="radio"/> Feder kugelgestrahlt <input type="radio"/>
8	Oberflächenschutz geölt mit: 0 - 190 (d)
9	Werkstoff: Draht 1.1 Mindestzugfestigkeit nach DIN 2076 - D.11 - 2450 N/mm ² Zulässige Schubspannung $\tau_{\text{zul}} = 125$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}^2}$ (nach DIN 2089 Bl. 1 Ausgabe 1963 Bild 4)

10	gen. nach DIN 2096 fein <input type="radio"/> <input type="radio"/> <input checked="" type="radio"/> <input type="radio"/>
11	Fertigungsausgleich durch: a) wenn eine Federkraft und die zugehörige gespannte Länge vorgeschrieben sind L_0 <input type="radio"/> b) wenn eine Federkraft, die zugehörige gespannte Länge und L_0 vorgeschrieben sind i_f und d <input type="radio"/> c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen gespannten Längen vorgeschrieben sind L_0, i_f und d <input type="radio"/> L_0, i_f und $D_a, D_i, (D_m)$ <input type="radio"/> L_0, i_f und $D_a, D_i, (D_m)$ <input checked="" type="radio"/>

12	Zusätzliche besondere Angaben: *Dauerstand 170 Stunden bei $L_2 = 97$; Mindestkraft nach dem Dauerstand $P_2 = 6,6$ kp (d)	Die Maße werden besonders gütigegeprüft Freimaßtoleranzen Genauigkeitsgrad mittel DIN 7168	1974 Bearb. 6.2. Gepr. Norm	Tag 13.05 91	Name	HECKLER & KOCH G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR
d	x 3					
c	x 1					
b	286-79; neue Urzeichnung.	6.2.74				
Ausgabe	Änderung	Tag	Name			

Gewicht kg	0,019	20.6.83
8,2 d9	-0,04 -0,076	Abmaße
Paßmaß		
Schließfeder		
100407-210.04		
Ersatz für Zeichng.gl.Nr. v.26.2.73 Ausg.a		
Bild nicht maßstäblich		
621		

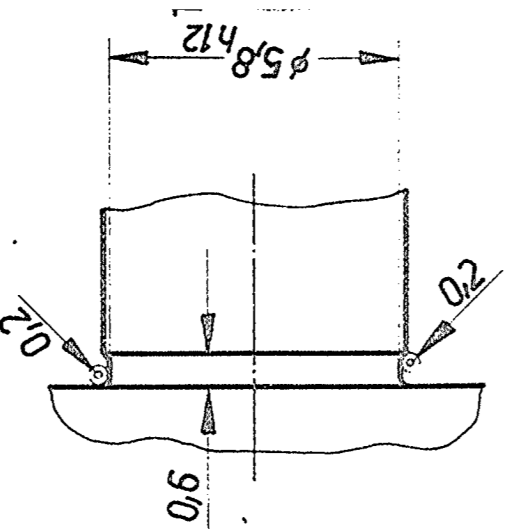


REV. 01
K 20 2-00009 F X
SIRA NO: 891/91
000 52 069

wahlweise Ausführung
Einzelheit Z

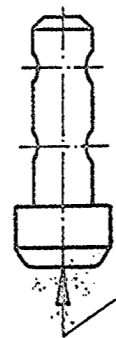
All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M B. H.
ORERNDORF/NECKAR



Kanten 0,2 gebrochen
Ecken 0,2 gerundet
gehärtet HRC=27 +8
phr B

Härtebild
M1:1



Härtemesspunkt

MT - 129


Ausgabe
April 1960

Ident-Nr. 205603

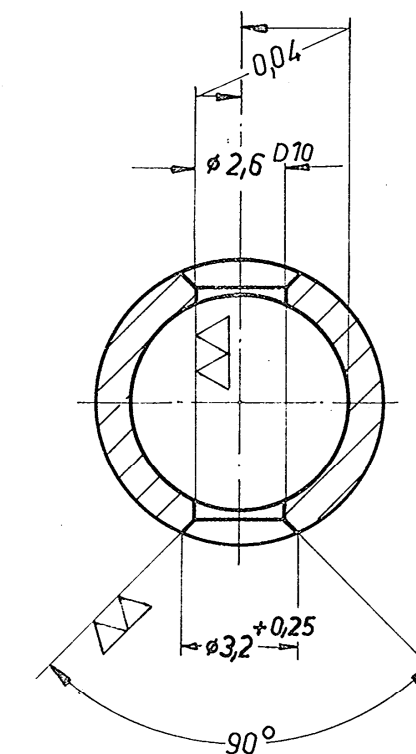
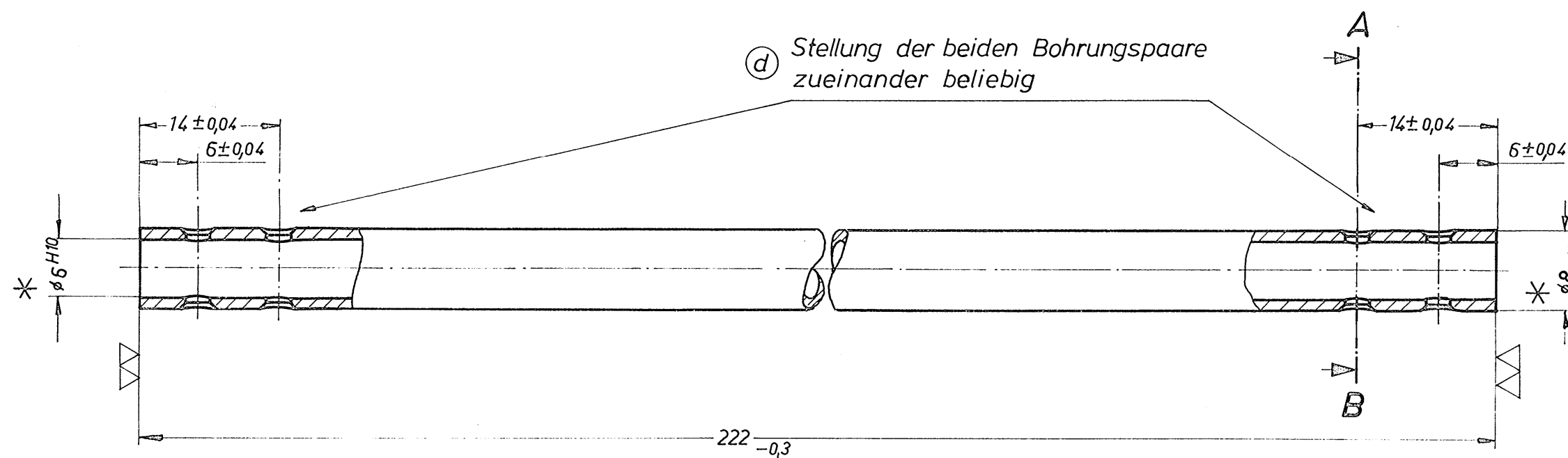
Auftraggeber:		Vers. Nr.		Z. Nr.		①x1 24-2-1986 <i>24</i>		20.6.89	
		Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Gewicht kg		Halbzeug, Werkstoff: ① Ø 10 Ø 10,2 wie DIN 671 Ck 45K wahlweise C45K		Benennung Anschlagbolzen für Schließfeder Maßstab 5:1; 1:1	
1972.		Tag		Name		HECKLER & KOCH		Z. Nr. 100407-211.09 PT-Nr.	
Bearb.		18.9.		<i>Jablonski</i>					
Gepr.		11		<i>Gerwitsch</i>					
Norm									
And-zust.		Änderungs-Mitteilung		Tag		Name		Ersatz für Zeichnung wie VN 4612 vom 13.9.72 Ersetzt durch	
								P-Nr. 6241	

HECKLER & KOCH
G M B H
ORERNDORF - NECKAR

Maßstab
5:1;
1:1

Formelsteranzonen Genauigkeitstyp m100 DIN 7160		Gewicht kg 0,0162	Halbzug Werkstoff: 19 DIN 671 (h) 16 Mn Cr 5 K+N	Vervielf.-Pause Nr.
1974 Bearb.		Tag 10.9.	Name Kögel	Maßstab 5:1; 1:1
Gepr.		v	Norm.	Benennung Pufferschraube
HECKLER & KOCH  G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR		Zeichnungs-Nr. 1013-40.11		Arbeitspause Nr. 621
		Ersatz für Zeichn. gl. Nr. v. 1.9.71		Ausgabe f

Schnitt A-B
M 5:1



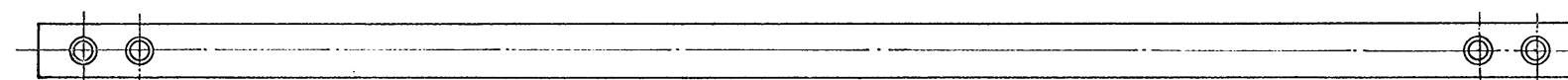
MT-146

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF/NECKAR

~ [W] Kanten 0,2 gebrochen

M 1:1



* Abmaße vereinbart mit Lieferer:
außen 8h10
innen 6H10

* * zugblank hart

20.6.83

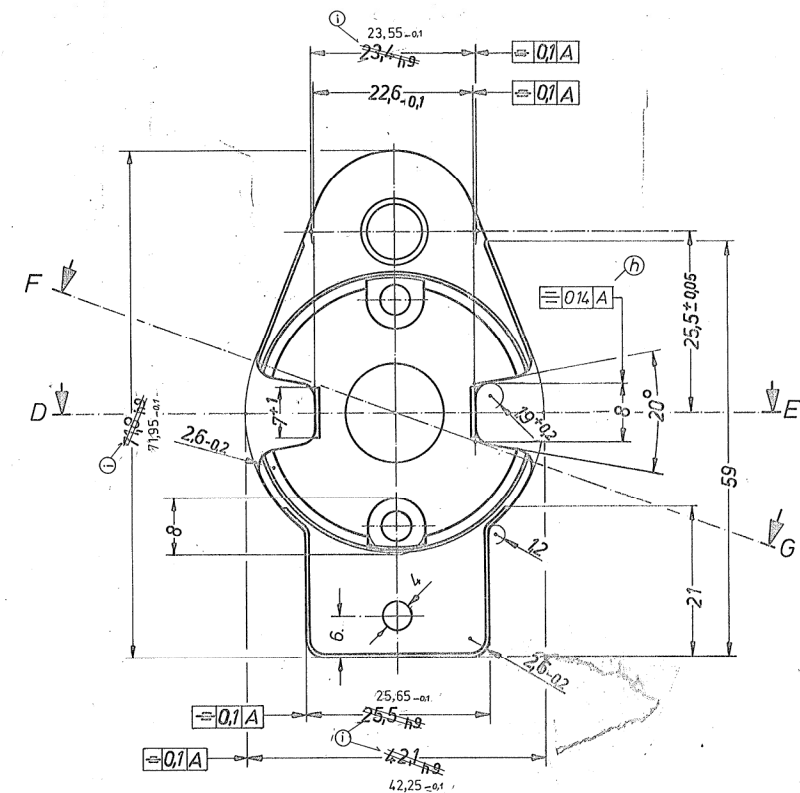
Ausgabe
April 1960

Ident-Nr. 201604

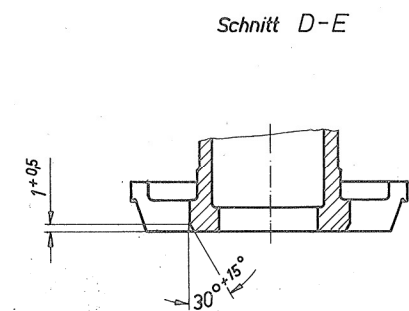
						Freimaßtoleranzen nach DIN 9133	Gewicht 0,036	Halbzeug, Werkstoff: Rohr 8x1 * DIN 2391 St 55BK * *	MP5	Vervielf.-Pause Nr.
8h10	-0,058					1975. Tag	Name	Benennung	Federführungsrohr	
6H10	+0,048	d	ÄM13;1x	8.4.83	Rn	Bearb. 22.5	Gepr. 1	Zeichnungs-Nr.		
2,6 D10	+0,06 +0,02	c	286-85, neue Urzeichng	22.5.75	Gall pa	Norm.		25-210.051		
Paßmaß	Abmaße	Ausgabe	Änderung	Tag	Name	HECKLER & KOCH G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR			Ers für Zchnng. gl. Nr. v.23.7.71	Arbeitspause Nr. 6211

WERKE
UNITE
KORU
AYANTISI
REV.
K 20 2 00009 F X
MIKROFILM
SIRA NO: 000 50 758

Yerine getiren gay mili



Schnitt F-G



MT-153

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
CONRADSDORF/NECKAR

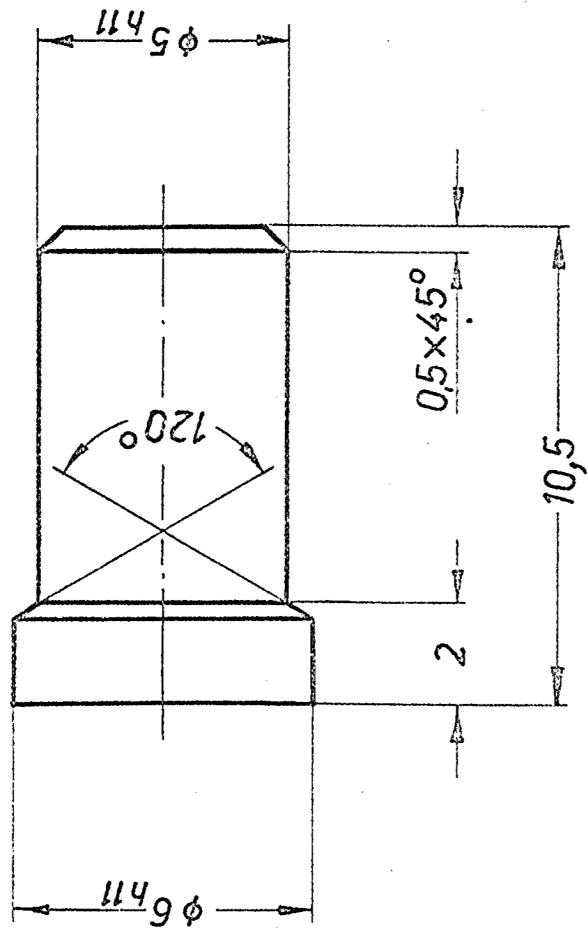
▽▽ (▽▽▽)

[illegible]

ENTRÉE
KONTROLLE
K 20 2 00009 F X
Mikrofilm
SIRA 60 18/188

000 52 070

1961.001116
03. NOV. 1974
10.



Kanten 0,2 gebrochen
eingesetzt 0,1 ± 0,1 tief
gehärtet feilhart
Vergleichsprüfung
HV 2 = 680 kg/mm² Kleinstwert
Mnph r 20 f
(Schichtdicke etwa 0,01 mm)

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF-NECKAR

Härtebild
M 1:1



MT-155

20.6.83

Ausgabe
April 1980

Freimaßtoleranzen Genauigkeitsgrad mittel DIN 7163		Gewicht kg 0,0015		Ident-Nr. 200984	
19.74. Tag		Name		Halbzeug, Werkstoff: \textcircled{d}	
Bearb. 10. 9.		H. Feilhart		$\phi 6$ DIN 671	
Gepr. 18.180.11b. Be.		Norm.		C15K	
d 6, 1x		10.9.74. y. z.		Vers.-Nr.	
01-59, neue Urzeichng.		10.9.74. y. z.		Benennung	
Ausgabe		Änderung		Druckbolzen	
c		10.9.74. y. z.		Maßstab	
10.9.74. y. z.		10.9.74. y. z.		5:1; 1:1	
Zeichnungs-Nr.		1013-40.12		Arbeits-Nr.	
HECKLER & KOCH		G. M. B. H.		621	
OBERNDORF-NECKAR		v.1. Nr. v.10.3.64		Ausg. b 14.7.68	

Tampon pimi

rights and titles to this technical information and
as described or shown therein are reserved.
Technical information must not be reproduced nor
used to any third person except with our prior
consent. It may only be used in the manner agreed
upon. Violations will entail damages and criminal
prosecution.

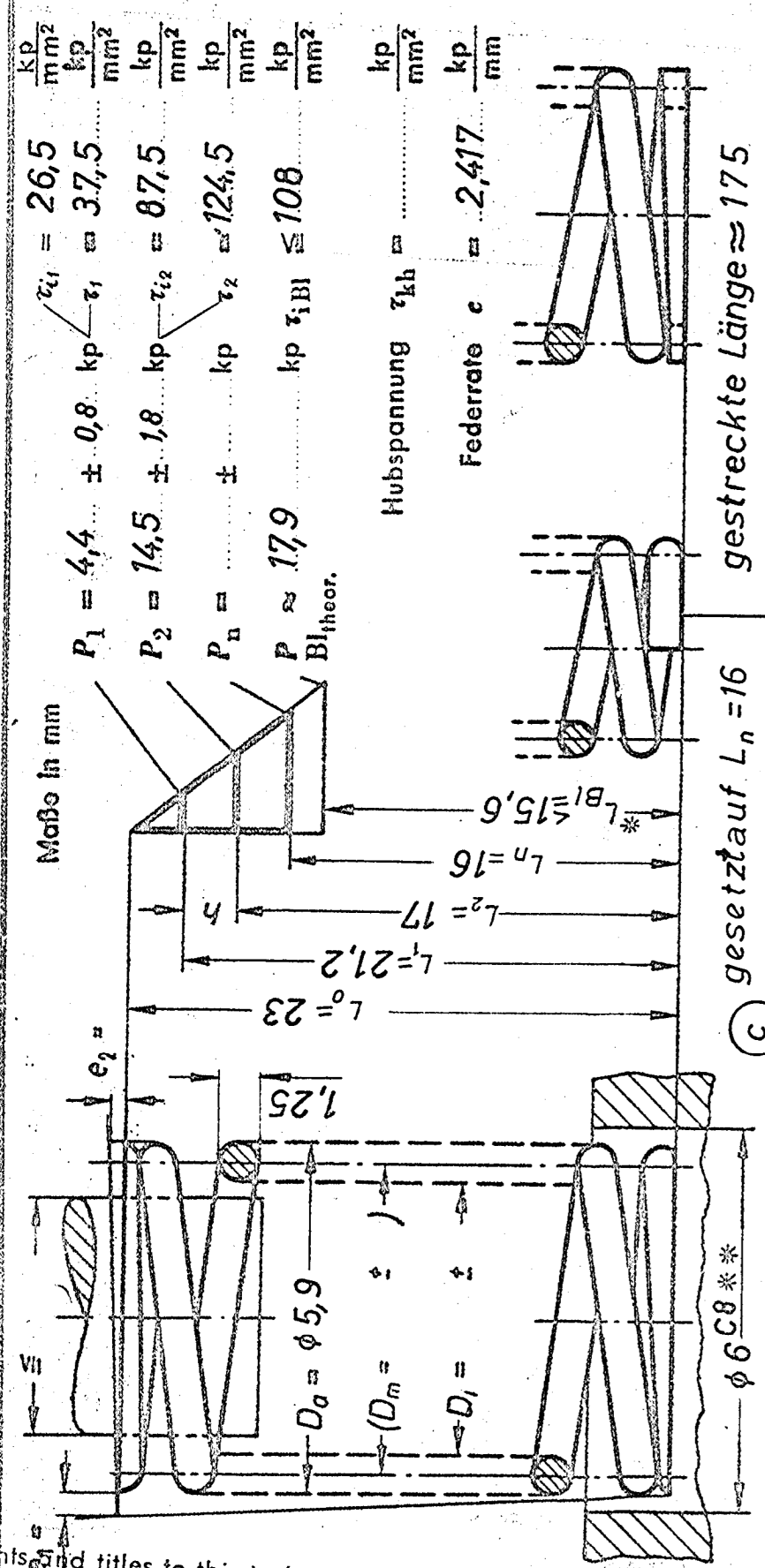


Bild 1

Nur funktionwichtige Angaben eintragen und Zutreffendes ankreuzen! Maßliche Überbestimmung vermeiden! Bei τ den Index i oder k hinzufügen (vgl. DIN 2089). Aus Gründen wirtschaftlicher Fertigung die zulässigen Abweichungen möglichst groß wählen!

1	Anzahl der federnden Windungen $i_f = 10,5$ Gesamtzahl der Windungen $i_g = 12$
2	Windungsrichtung rechts <input checked="" type="radio"/> links <input type="radio"/>
3	Entgraten der Federenden nicht <input checked="" type="radio"/> innen <input type="radio"/> außen <input type="radio"/>
4	Arbeitsweg (Hub) $h = 4,2$ mm
5	Lastspielfrequenz $n = 1$ $\frac{1}{\text{min}}$ <i>handbetätigt</i>
6	Max. Arbeitstemperatur $t = 60$ °C
7	Draht- oder Staboberfläche gezogen <input checked="" type="radio"/> gewalzt <input type="radio"/> spitzenlos geschliffen <input type="radio"/> Feder kugelgestrahlt <input type="radio"/>
8	Oberflächenschutz <i>geölt mit: 0-190</i> <input checked="" type="radio"/>
9	Werkstoff: <i>Draht 1,25 II</i> nach DIN <i>2076 - 1.1211</i> Zulässige Schubspannung $\tau_{i \text{ zul}} = 120$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}^2}$ <i>Kleinstwert</i>

10	Zulässige Abweichungen nach DIN 2095				nach DIN 2096
	grob	mittel	fein		
	$D_a, D_i, (D_m)$	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	L_0	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	P_1 bis P_n	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	e_2	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	
	Draht- oder Stabdurch- messer d	je nach dem verwendeten Halbzeug nach DIN 2076 <input checked="" type="radio"/> nach DIN 2077 <input type="radio"/>			
11	durch:				
		L_0	<input type="radio"/>		
		i_f und d	<input type="radio"/>		
		i_f und $D_a, D_i, (D_m)$	<input type="radio"/>		
		L_0, i_f und d	<input type="radio"/>		
		L_0, i_f und $D_i, (D_m)$	<input checked="" type="radio"/>		
	c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen gespannten Längen vorgeschrieben sind				

12	Zusätzliche besondere Angaben: * Nach 5 maligen Drücken auf Abdrücken ist die Feder noch maßgerecht. (C) ** Die gedrückte Feder $L_1=21,2$; $L_n=16$ muß sich in einer Hülse $\phi 6 C8$ leicht verschieben lassen.			Die Maße C werden besonders gutgeprüft Freimaßtoleranzen Genauigkeitsgrad mittel. DIN 7168		6 C8 + 0,088 + 0,07		Paßmaß Abmaße		Vers.-Nr. 20.6.83		Vers.-Pause Nr.		Gewicht: kg 3,0017	
Ausgabe April 1960															
C	x 3	13.05.91	1974 Tag Name Bearb 10.9. J. Alt.		Druckfeder										
b	01-59, neue Urzeichng.	10.9.74	Gepr. " Norm		Zeichnungs-Nr. 1013-40.13										
Ausgabe	Änderung	Tag	Name		HECKLER & KOCH G.M.B.H. I OBERNDORF - NECKAR										
					10.9.74										
					10.10.62										
					Ausg. a										

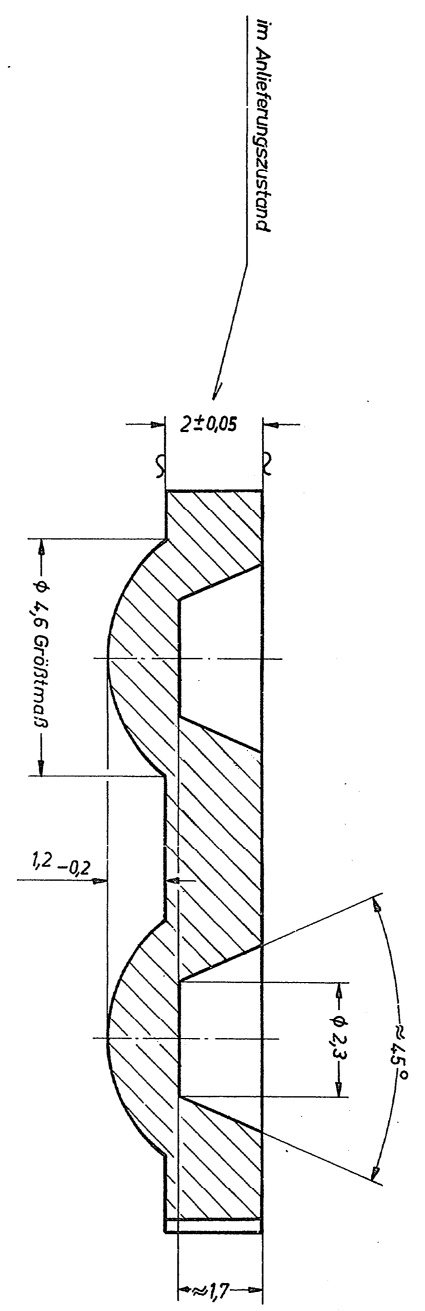
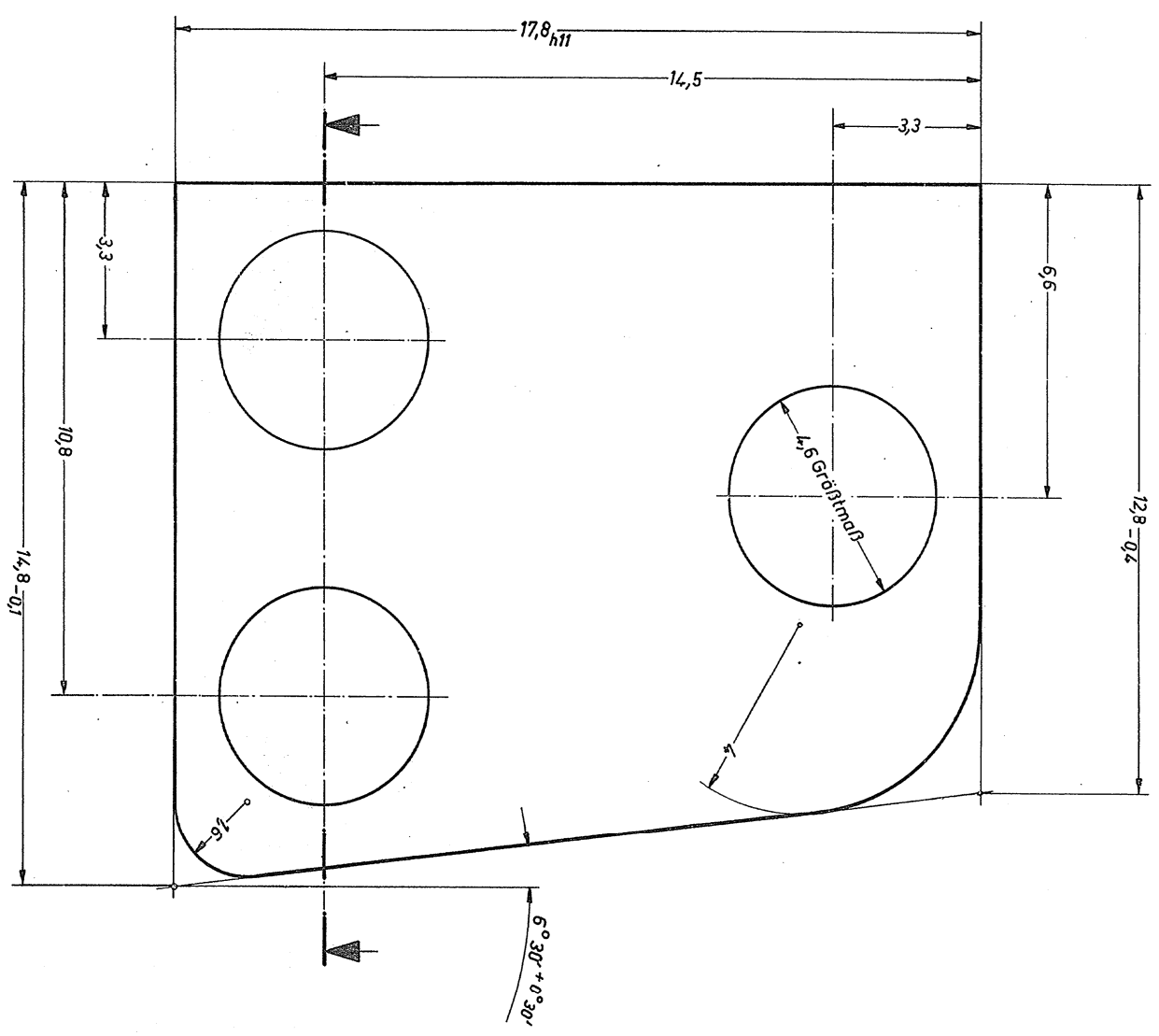
ordruck A
11/14 2099

415.2.65

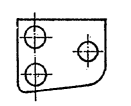
10

MT-16

MT-162.2



M 1:1



Ausgabe
April 1960

▽ [~]
gratfrei

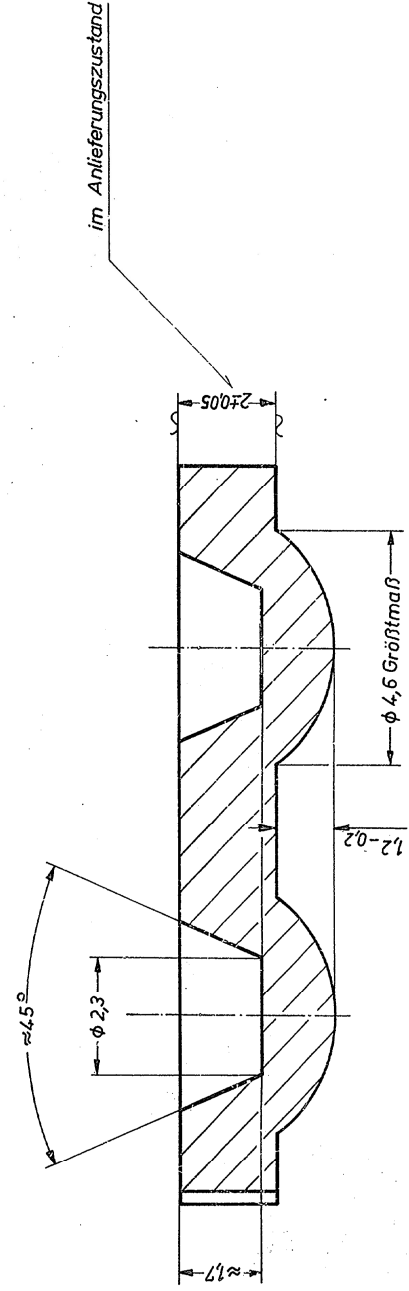
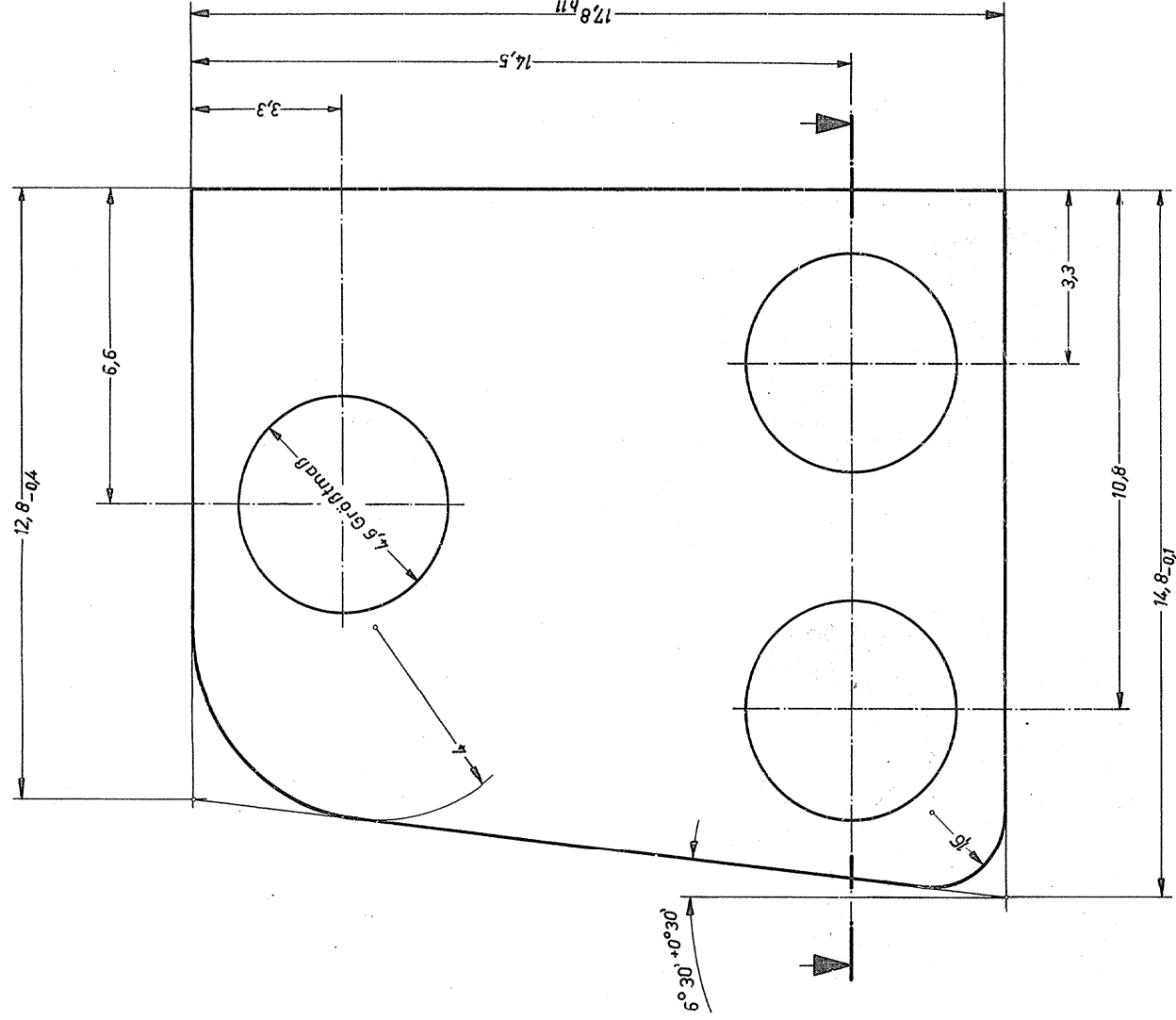
wahlweise 1013-160.52, jedoch nur für 1013-160.50

										Ident - Nr 205973	
										Z.Nr.	
Auftraggeber:										Vers. Nr.	

MT-162.3

Sp.

MT-162.3



gratfrei

Ausgabe
April 1960

M 1:1



Ident-Nr. 205974

Z. Nr.

Halbzug, Werkstoff:

Band-2x45-GK-DIN-1544-
MU St 3 LG GBK

Ausgabe
April 1960

Vers. Nr.

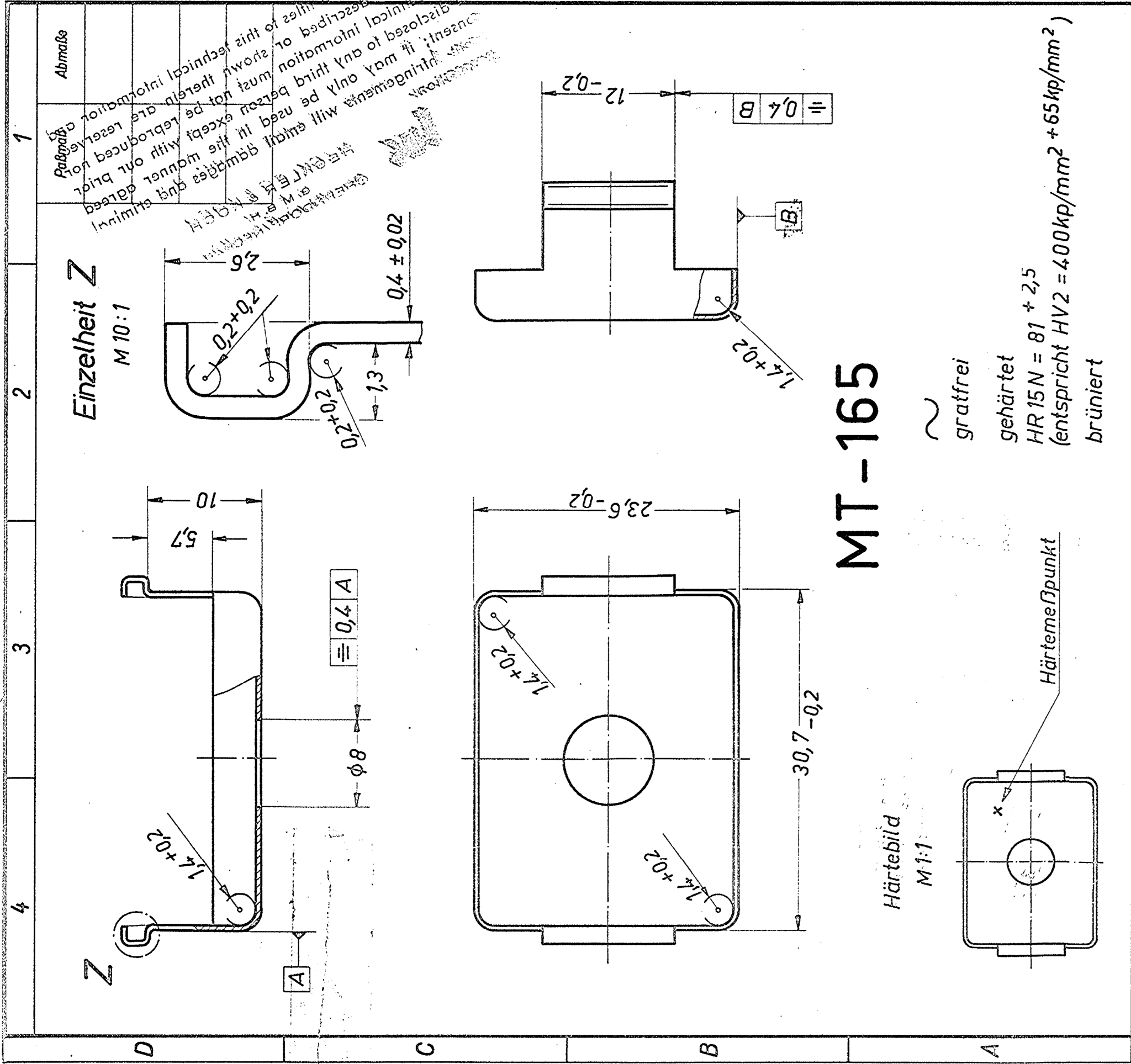
Auftraggeber:

Masse ohne
Toleranzangabe
mittel
DIN 7168

Gewicht kg

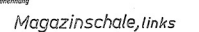
MT-162.3

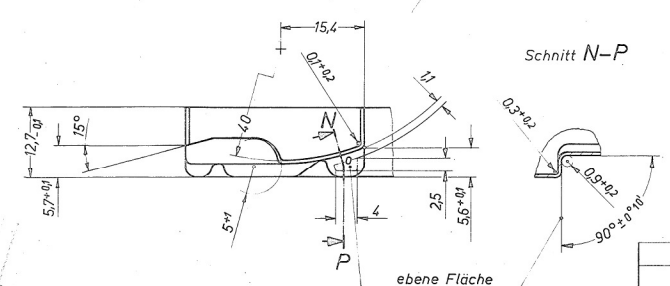
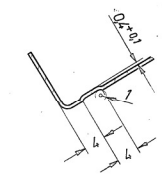
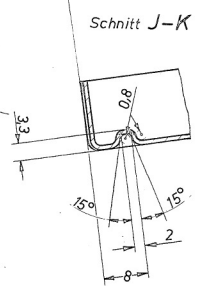
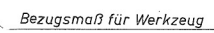
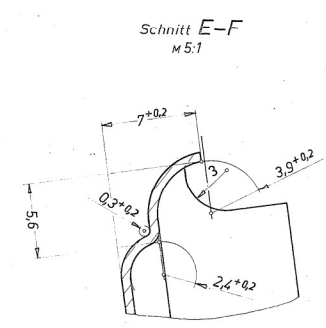
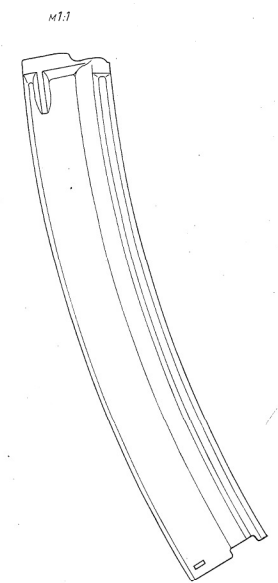
Wahlweise 1013-160.53, jedoch nur für 1013-160.50



K 20 2 00009 F X
SIRA NO : 18/81
000 52 073

Ident-Nr.	201654	Maßstab		2:1; 10:1; 1:1	Gewicht	0,0035 kg
		Oberfläche		Halbzeug, Werkstoff		
		zul. Abweichung mittel DIN 7168		Band 0,4 x 62 GK DIN 1544 MK 75 K+G		
		1976		Benennung		
		Bearb. 12.11.		Magazinboden		
		Gepr. //				
		Norm				
		Name		Z. Nr.		
		K. Kiepel		25-900.011		
		Bauart		Blatt		
		HECKLER & KOCH		Ers. f. Zeichng. gl. Nr. v. 23.7.71		
		GMBH		Ausg. e. v. 14.9.76		
		OBERNDORF - NECKAR		Ers. d.		
		Urspr.		PT-Nr.		
		Name		P-Nr.		
		12.11.76		6211		
		Datum				
		Änderung				
		Urzeichnung				
		f				
		Zust.				



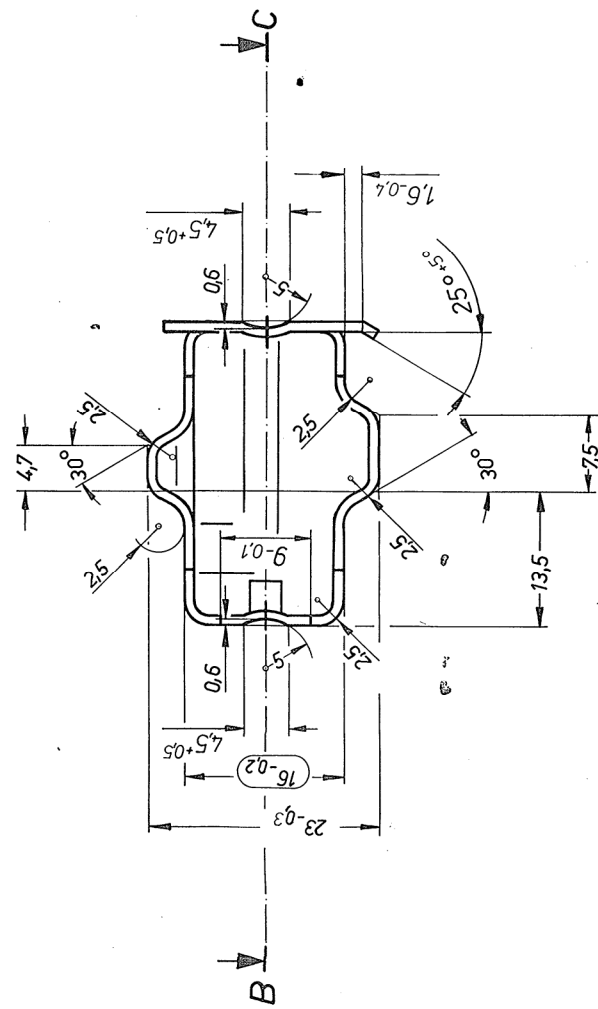


gratfrei
Band 0,8±0,03×80 GK DIN 1544
MR St 4 LG BK DIN 1624

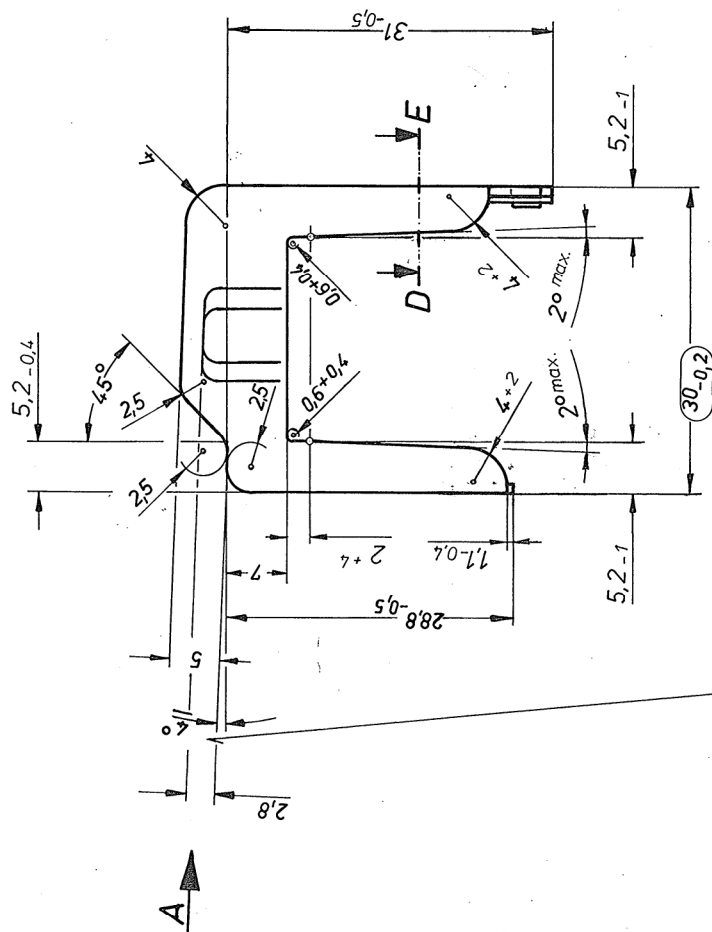
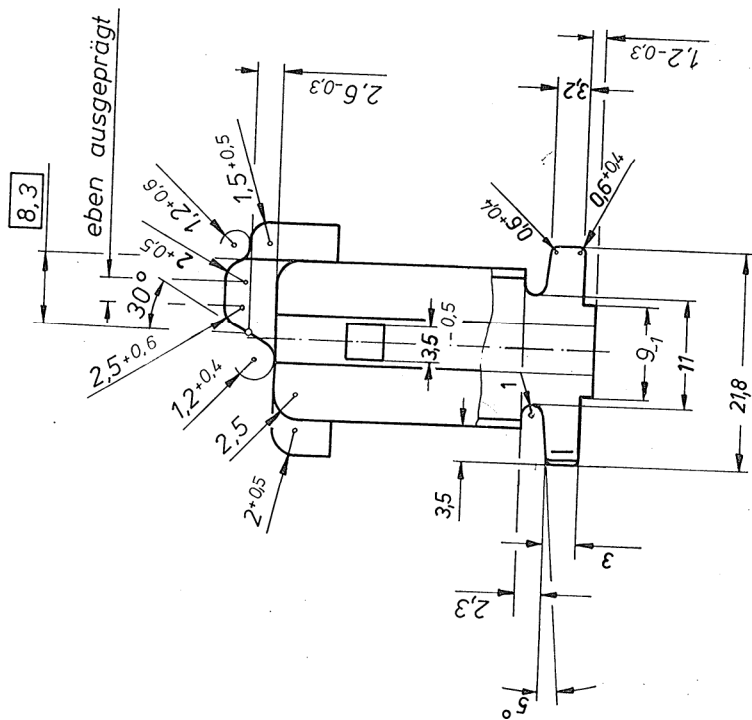
Stich-Nr. 206307		nat. Abweichung A mitfol DIN 7168		Charakterist Reihe 2 DIN 5161		Maßstab 2:1 5:1; 1:1		Gewicht	
						Zust. gepr., versandt			
n AM 5, 2 x		9.12.83 <i>hpt</i>		1979 Datum Stich. 30.7 Zed. <i>Recht 1</i>		Benennung Magazinschale rechts			

4	3	2	1	Abmaße
K 20 2 00009 F X SIRA NO : 000 52 074		REV. 1		
Schnitt A-B		Schnitt C-D		
MT-166.3				
Ident-Nr. 206595		Maßstab 5:1; 1:1		20.6.93
		Gewicht		
		Halbzeug, Werkstoff		
		Band 1 ± 0.04 DIN 1544 St 2 LG		
		Benennung		
		Platte		
zul. Abweichung mittel DIN 7168		Oberfläche		
1979		Datum		
Bearb. 30.1.		Name		
Gepr. "		y. Lange		
Norm		Korrek		
HECKLER & KOCH		Z. Nr. 25-951.03		Blatt
G M B H		Ers. f. Zchnng. gl. Nr. v. 14.2.78 Ausg. a		Bl.
OBERNDORF / NECKAR		Ers. d.		
Urspr.		P-Nr.		621
Zust. Änderung		Datum		
b 286-173; neue Urzeichnung		30.1.79		
9.8.92				

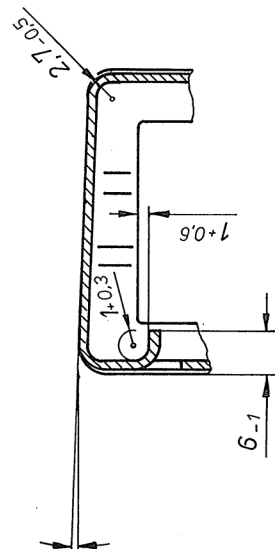
171-LW



Ansicht A



Schnitt B-C



Wärmebehandlungsbild
M 1:1

Schnitt D-E

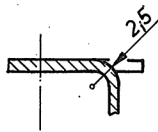


Diagram showing a measuring point (Meßstelle) on a component, indicated by a double-headed arrow and the label "Meßstelle".

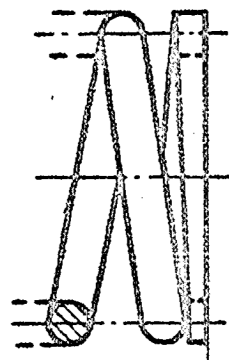
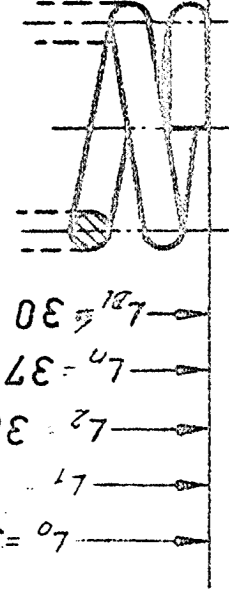
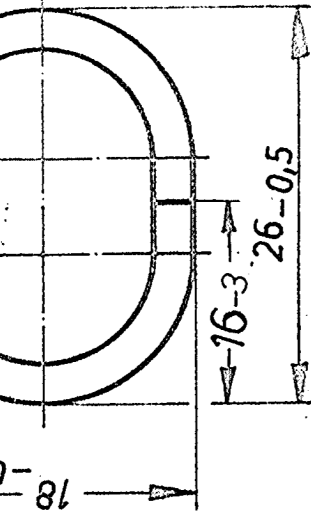
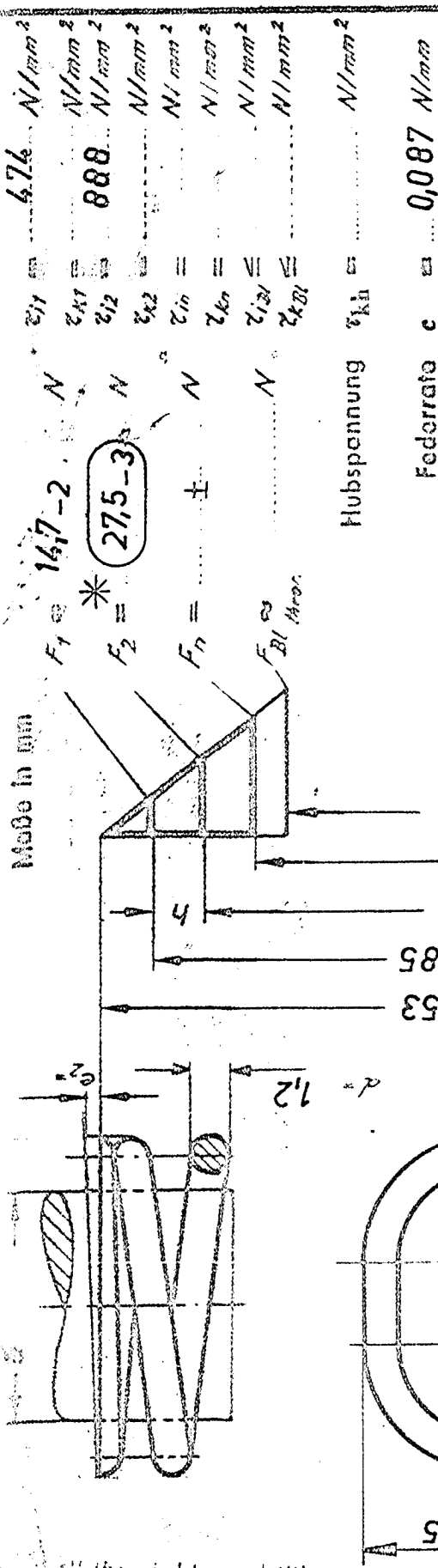
MT-171

W **gratfrei**
Kanten $0,1^{+0,2}$ gebrochen
Ecken $0,1^{+0,2}$ gerundet
einsatzgehärtet und
angelassen
670-80 HV1
Eht $0,05^{+0,1}$
alle außenliegenden Flächen
Reihe 4 DIN 3141

[illegible]

MT-171

Gecerli ... Yeni



gestreckte Drahtlänge ≈ 1685

Die entspannte und gedrückte Feder ($L_0 = 353$, $L_2 = 38$) muß sich leicht verschieben lassen auf einem Dorn von einer Hülse von 18C10 breit mal 26C10 lang

Bild 1 eine Endwindung in die Waagerechte gelegt; eine Endwindung angelegt;

Nur funktionswichtige Angaben eintragen und Zutreffendes ankreuzen! Maßliche Überbestimmung vermeiden! Bei den Index i oder l hinzufügen (vgl. DIN 2089). Aus Gründen wirtschaftlicher Fertigung die zulässigen Abweichungen möglichst groß wählen!

1	Anzahl der federnden Windungen Gesamtzahl der Windungen	$i_f = 23$ $i_g = 24,5$
2	Windungsrichtung	rechts <input checked="" type="radio"/> links <input type="radio"/>
3	Entgraten der Federenden	nicht <input checked="" type="radio"/> innen <input type="radio"/> außen <input type="radio"/>
4	Arbeitsweg (Hub)	$h = 14,7$ mm
5	Lastspielfrequenz	$n = 1$ min
6	Arbeitstemperatur-Bereich von	bis \dots °C
7	Draht- oder Staboberfläche	gezogen <input checked="" type="radio"/> gewalzt <input type="radio"/> spitzenlos geschliffen <input type="radio"/> Feder kugelgestrahlt <input type="radio"/>
8	Oberflächenschutz	
9	Werkstoff: Draht 1,2 II nach DIN 2076 = 1.7217 Zulässige Schubspannung $\tau_{zul} = 1226$ N/mm ² (nach DIN 2089 Bl. 1, Ausgabe 2.1963, Bild 4.) gerechnet mit Schubmodul $G = 81.395$ N/mm ²	

12	* Zusätzliche besondere Angaben: nach 170-stündiger Dauerbelastung bei $L_n = 37$ ist für F_2 ein Kleinstwert mit 23,5N noch zugelassen	Die Maße werden besonders gütig geprüft Toleranzen Genauigkeitsgrad mittel EN 7163
		1980 Tag Name
		Bearb. 25.8. Zell
		Gepr. " Brauch
		Norm
C	AM 4i neue Urzeichnung 25.8.80	HECKLER & KOCH G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR
Ausgabe	Änderung Tag Name	

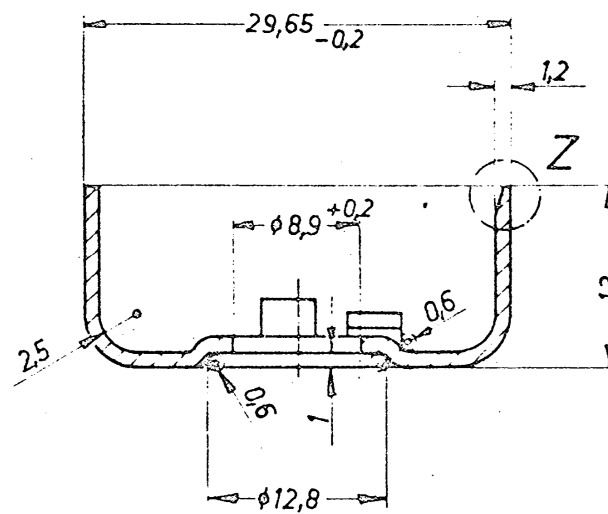
10	Zulässige Abweichungen nach DIN 2095	Gütegrad	1	2	3	nach DIN 2096
	$D_a, D_i, (D_m)$		<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	L_0		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	F_1 bis F_n		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	e_1, e_2		<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
	Draht- oder Stabdurchmesser nach DIN	je nach dem verwendeten Halbzeug nach DIN 2076 <input checked="" type="radio"/> nach DIN 2077 <input type="radio"/>				
11	durch:					
		L_0	<input type="radio"/>			
		i_f und d	<input type="radio"/>			
		i_f und $D_a, D_i, (D_m)$	<input type="radio"/>			
	c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen Längen vorgeschrieben sind	L_0, i_f und d	<input type="radio"/>			
		L_0, i_f und $D_a, D_i, (D_m)$	<input checked="" type="radio"/>			

26 C 10	+0,194 +0,11	20.6.89
18 C 10	+0,165 +0,095	
Paßmaß	Abmaße	

Magazinfeder		Bild nicht maßstäblich
25-953.02		
Ers. f. Zeichng.gl.Nr. v.2.7.80 Ausg.b		621

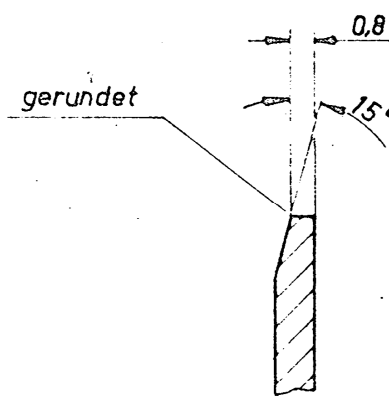
KONU AYENLİ
REV.
K 20 2 00009 F X
MIKRO FİLM
SIRA NO: 18/188
000 50 759

Schnitt A-B

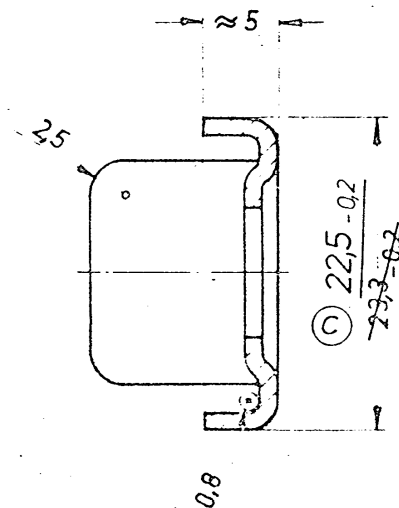


Einzelheit Z

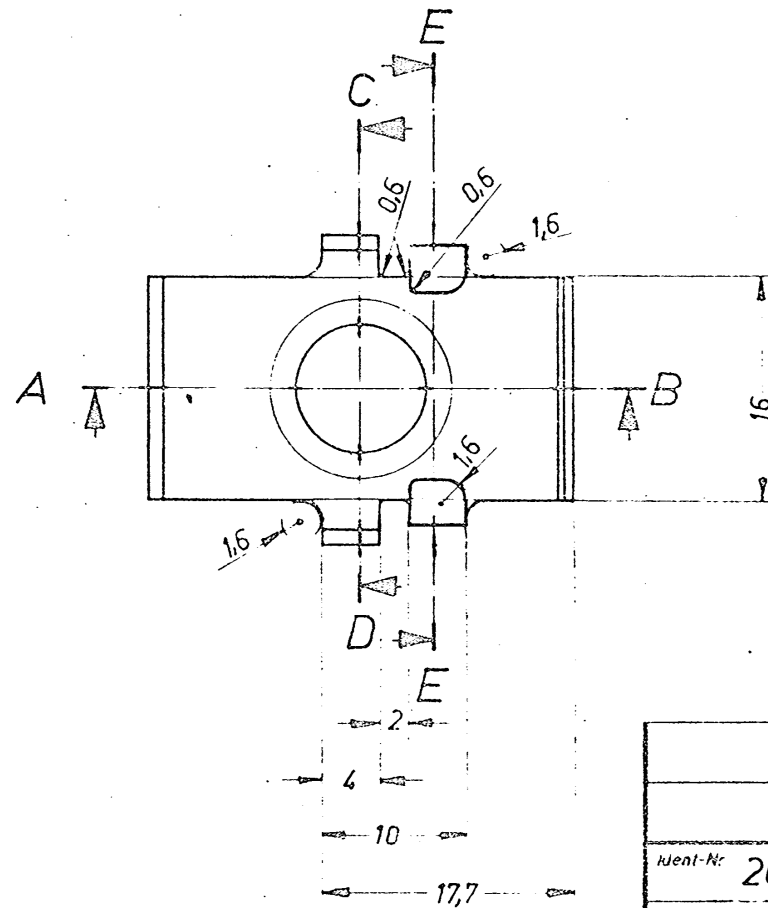
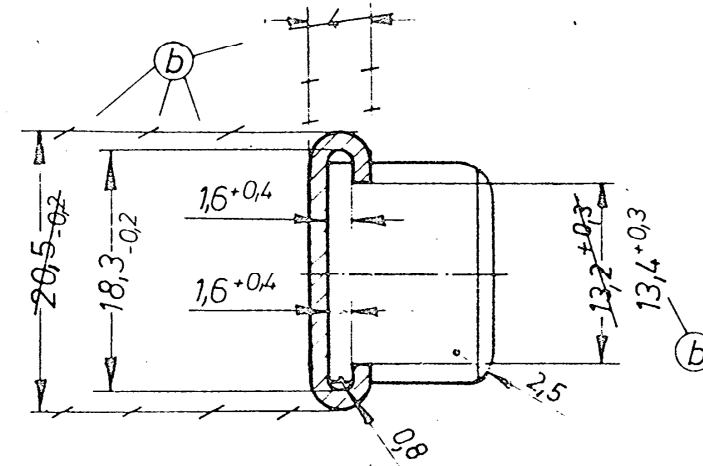
M 5:1



Schnitt C-D



Schnitt E-F




13.3.84

gratfrei

MT_174

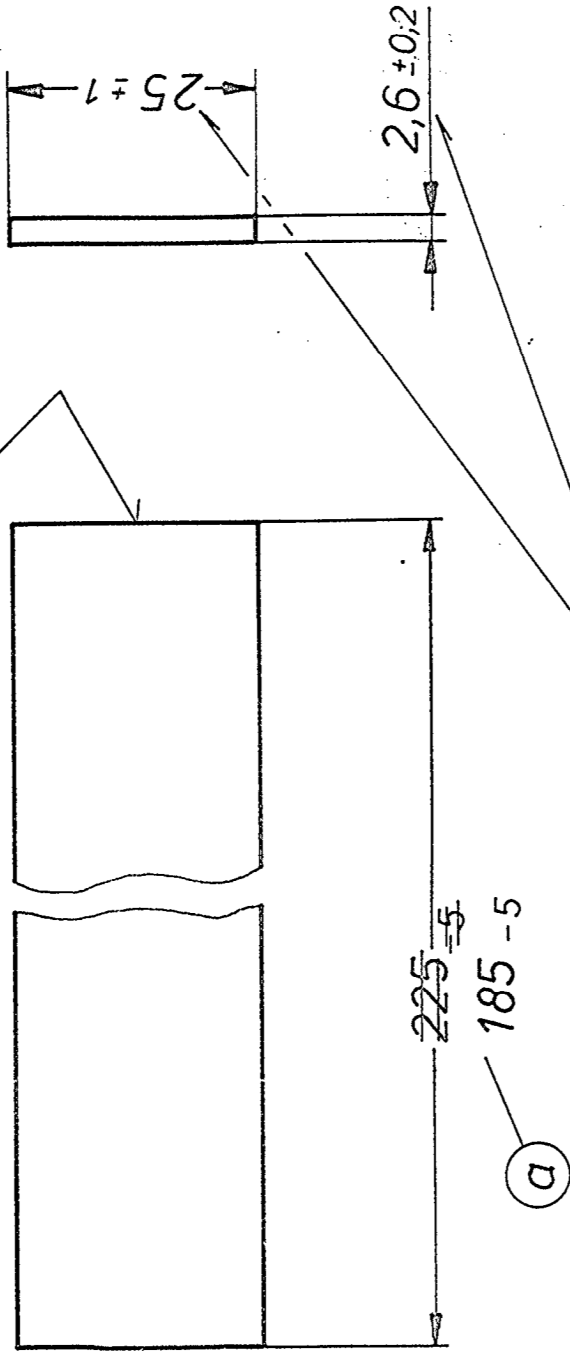
M 1:1



Ident-Nr. 206681				zul. Abweichung mittel DIN 7168		Oberfläche ~		Maßstab 2:1, 5:1, 1:1		Gezeichnet	
								Maßzeug, Werkstoff Band 1,2 DIN 1544 MR St 4 LG GBK			
				1979		Datum		Name		Benennung Sicherungsblech	
				Bearb.		30.1.		Heller			
				Gepr.		H		Heller			
				Norm							
C	AM5; 1x	9.12.83	Gu.								
b	3; 2x	27.80	Gu.	HECKLER & KOCH  GMBH OBERNDORF - NECKAR		Z.Nr. 25-962.01				Blatt	
a	286-171; neue Urzeichng.	30.1.79	Gu.			Era f. Zeichng. Nr. 25-961.01				Ausg. b	
						Era d.				Bl.	
Zust.		Änderung		Datum		Name		Urspr.		PT-Nr. 6297	
										R.Nr.	

	4	3	2	1
				Paßmaß
				Abmaße

Enden verschweißt



K 20 2 00009 F A
 000 52 077
 88/188
 18/188

Maß eingehalten
 nach „schwerentflammbar imprägniert“

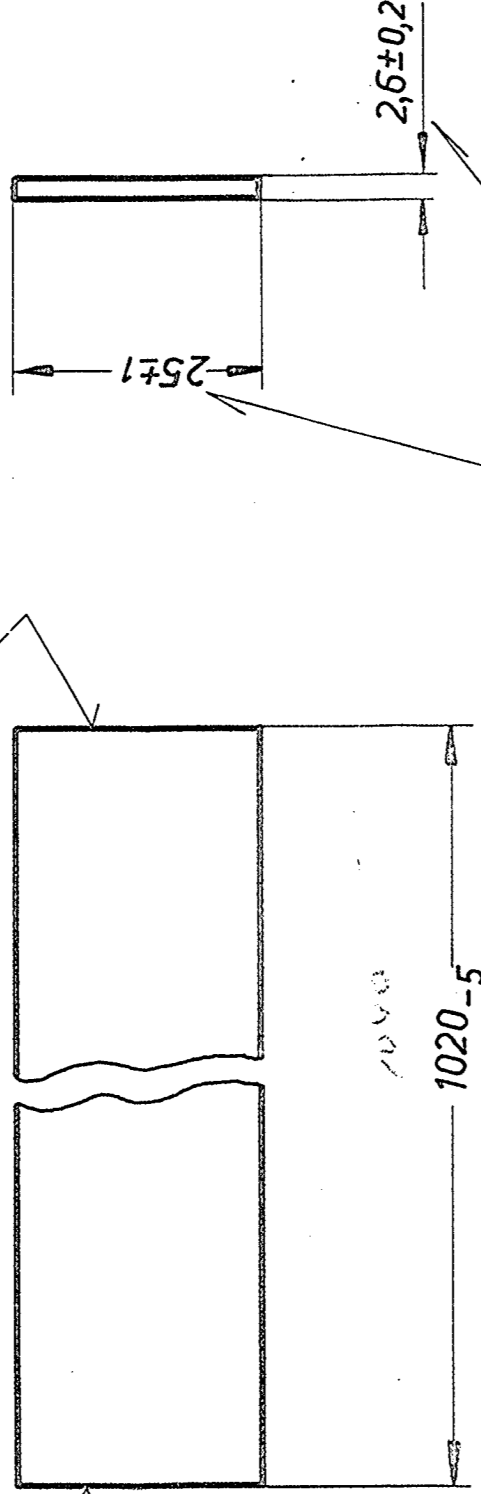
All the rights and titles to this technical information and
 the objects described or shown therein are reserved.
 This technical information must not be reproduced nor
 be disclosed to any third person except with our prior
 consent; it may only be used in the manner agreed
 upon. Infringements will entail damages and criminal
 prosecution.

HECKLER & KOCH
 G. M. B. H.
 OBERNDORF / NECKAR

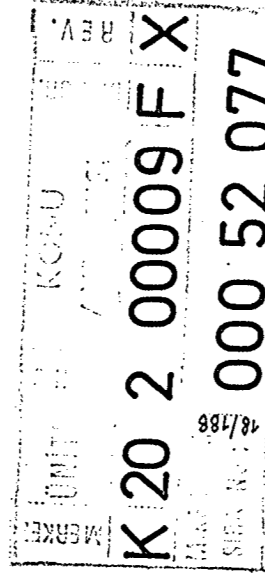
MT - 176.1

Auftraggeber:		Z. Nr.		20.6.83	
Ident-Nr. 224965		Maßstab im Z-Original		1:1	
Die Maße <input type="checkbox"/> werden besonders gütgeprüft		Gewicht		DIN-Format A4	
		Halbzeug, Werkstoff		Gurt wie 26s VG 61355-6014 Polyester	
		Benennung		Gurt	
		Z. Nr.		10040713-830.01	
		Ers. f.			
		Ers. d.			
		PT-Nr.		62131	
		P-Nr.		Keyis	

Enden verschweißt



Maß eingehalten
nach „schwerentflammbar imprägniert“



All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

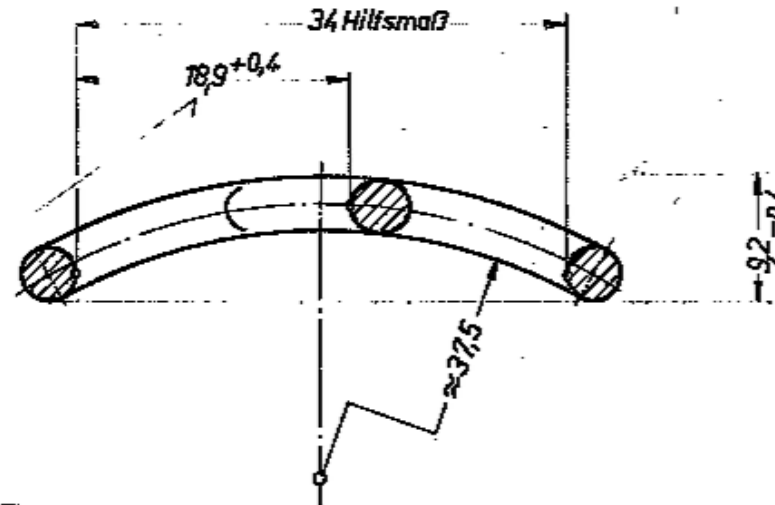
Wiederholungsteil

MT-176

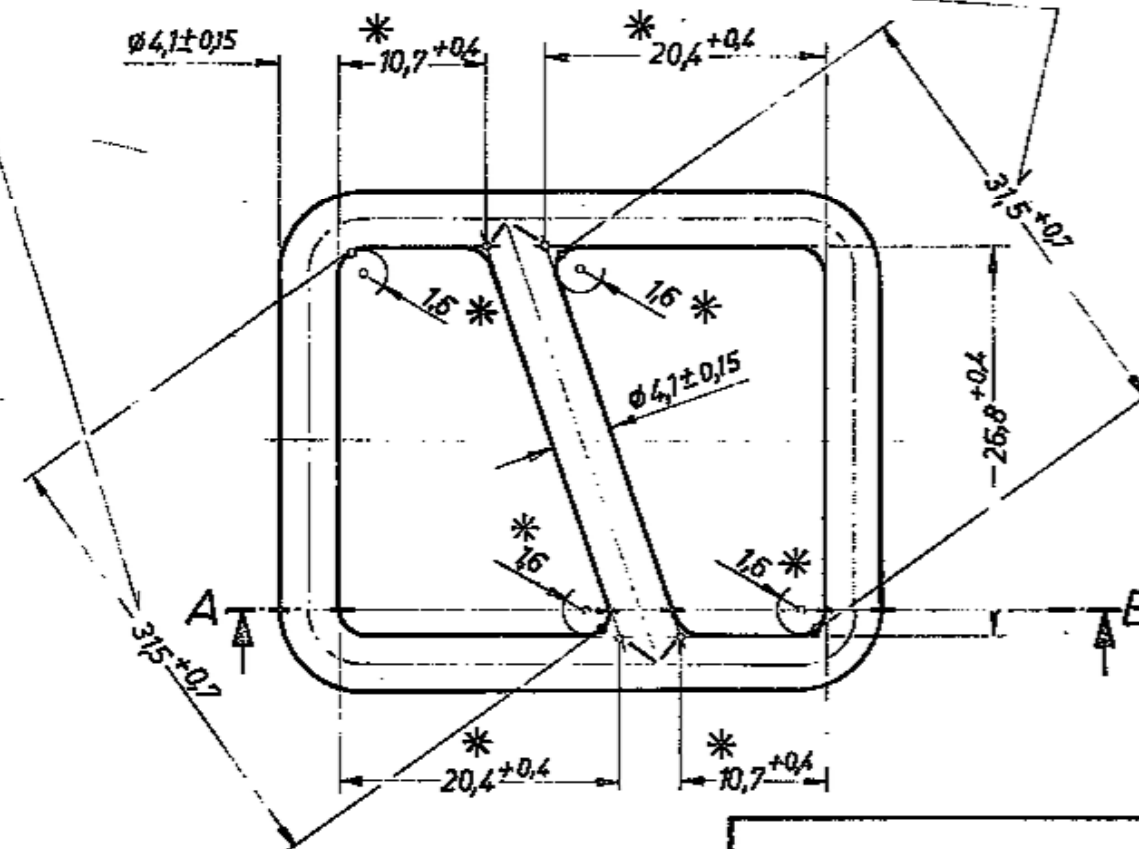
Auftraggeber:		Vers. Nr.		Ident. Nr. 201719		20.6.83	
				Z. Nr.			
		Gewicht kg		Halbzeug, Werkstoff:			
		0,0593		Gurt wie 26s VG 61355-6014 Polyester			
		19.7.3. Tag		Benennung		Maßstab	
		10.10. 10.10.		Gurt		1:1	
		Gepr. Norm		Z. Nr. 100407-810.01		PT-Nr.	
		HECKLER & KOCH		Ersatz für Zchnng. gl. Nr. v. 17.9.70		P-Nr.	
		G M B H		Ersetzt durch		631	
		OBERNDORF - NECKAR					
a		807-4, neue Zeichng.		10.10.73			
Änd. zust.		Änderungs- Mitteilung		Tag		Name	

dski kayısı

Schnitt A-B



gemessen in
senkrechter Sicht



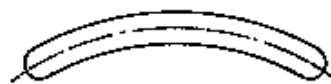
* für Werkzeug:
Maße für Teil in
nicht gebogenem Zustand

MT-180

gratfrei
phr B

20.6.89

M 1:1



										Ident-Nr. 205511	
Auftraggeber:					Vers. Nr.					Z. Nr.	
					Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168					Gewicht kg 0,0161	
					1973. Zug. Name					Halbzeug, Werkstoff: Fließpreßteil	
					Beorb. 10.10. Gepr. H Norm					Band 4x40 NK DIN 1544 MU St 3 LG GBK	
					c 829-5, neue Urzchn. 100073					Benennung	
					HECKLER & KOCH GMBH OBERNDORF - NECKAR					Doppelschlaufe	
					Z. Nr. 100229/3-820.01					Maßstab 2:1, 1:1	
					Ersatz für Zchn. gl. Nr. Ausg. b v 177.72					PT-Nr.	
					Ersetzt durch					P-Nr. 621	
Peßmaß	Abmaß	Änd.-zust.	Änderungs-Mittelung	Tag	Name	Änd.-zust.	Änderungs-Mittelung	Tag	Name		

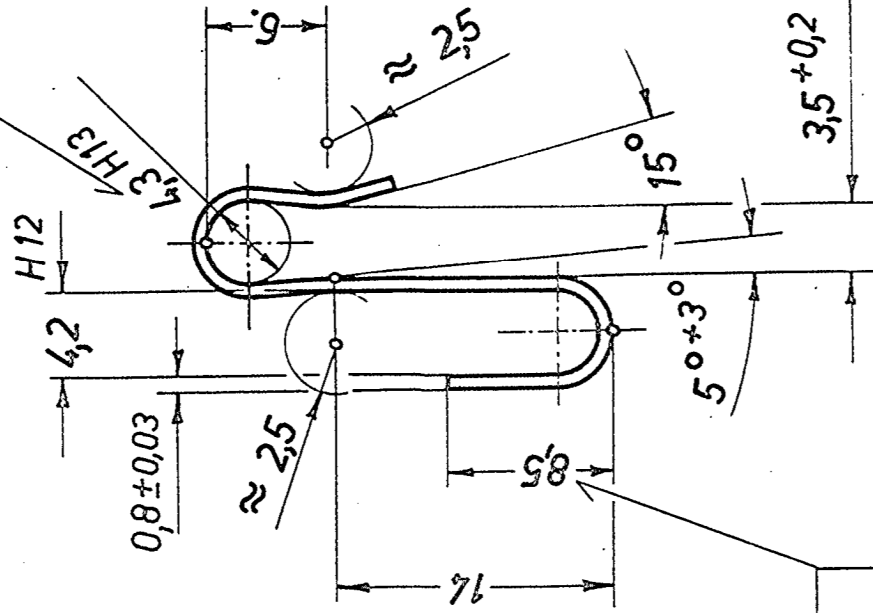
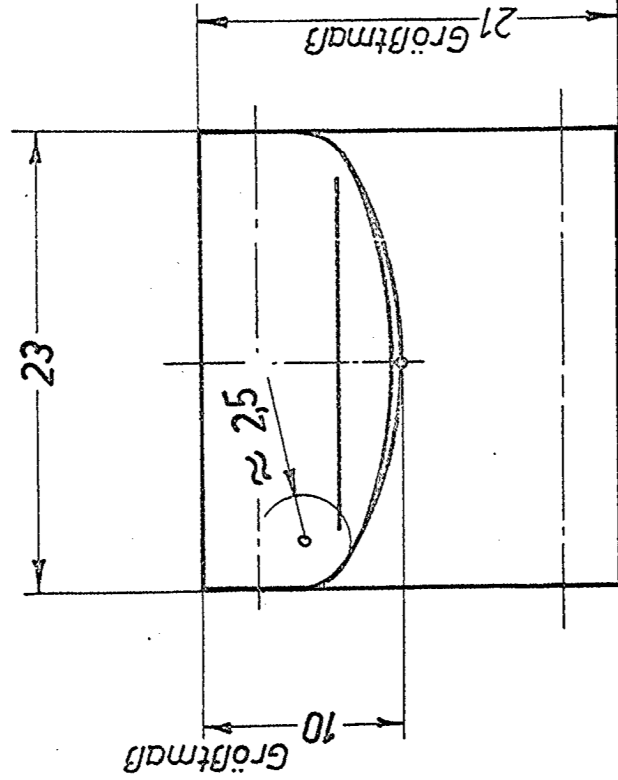
Kayis. tutucu. loka.

the objects described or shown therein are reserved.
This technical information must not be reproduced nor
be disclosed to any third person except with our prior
consent; it may only be used in the manner agreed
upon. Infringements will entail damages and criminal
prosecution.

wahlweise 958010-01.111

Dorn $\phi 4,3_{c8}$ leicht gängig

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF - NECKAR



gestreckte Länge dient nur als Anhalt
für Ösenauge im Lichten $\phi 4,2$ H12

DRUCK: 1000 U 1000
K 20 2 00009 F X
MISB: 1000
SIRA: 1000
48/188
000 52 078

MT - 210

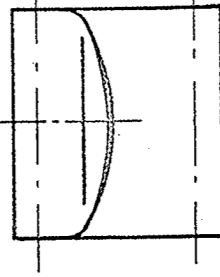
Ansicht A

(um 15° in die Senkrechte gedreht)

gratfrei

Kanten \approx gebrochen

M 1:1



gestreckte Länge ≈ 44

gestreckte Länge

Ident Nr. 200219

Auftraggeber:

Vers. Nr.

Z. Nr.

20.6.83

Halbzeug, Werkstoff:

Band $0,8 \pm 0,03$ GK DIN 1544 MK 101

Benennung

Einhängehaken

Maßstab

2:1;
1:1

HECKLER & KOCH

G.M.B.H.

OBERNDORF - NECKAR

Z. Nr.

958010-01.11

Ersatz für Zeichng. gl. Nr. v. 11.9.74, Ausg. c

Ersetzt durch

Kayis için Kanc

REV.

DATE

BY

20

2

00009

F X

000

52

080

000

52

080

89/91

MIKRO FILM

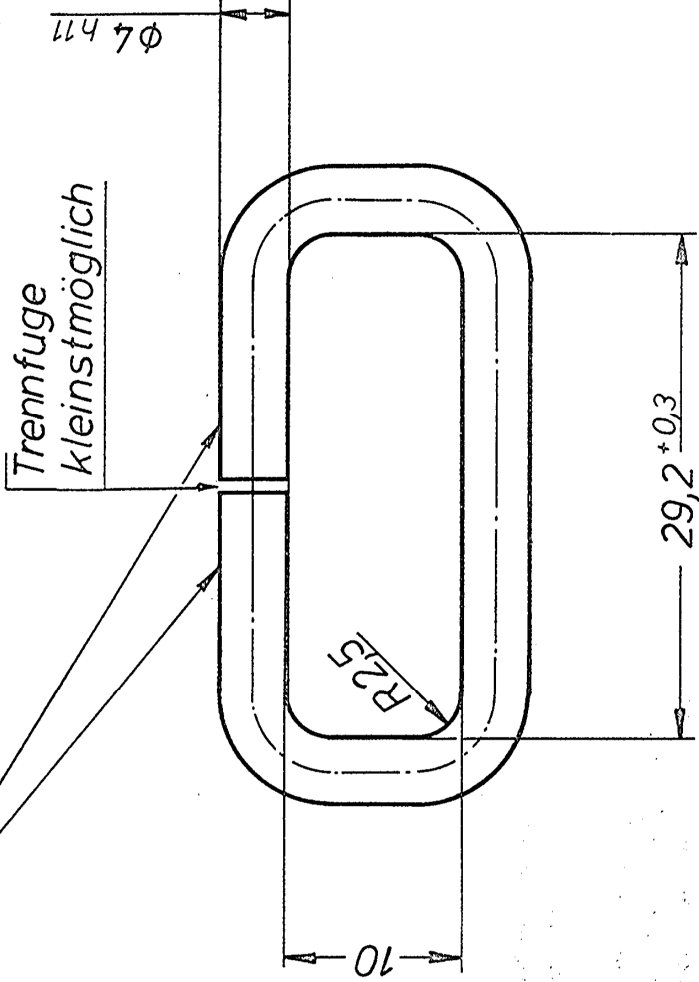
SIRA NO :

Paßmaß	Abmaße
4 h 11	- 0,075
4,2 H 12	+ 0,12

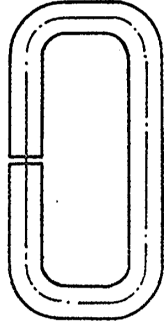
All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF / NECKAR

Ebenheit beider Enden $\phi 4 \pm 0,1$ insgesamt
24 lang, in jeder Richtung so, daß eine Öse mit
 $\phi 4,2 H 12$, 23 lang, leicht gängig ist.



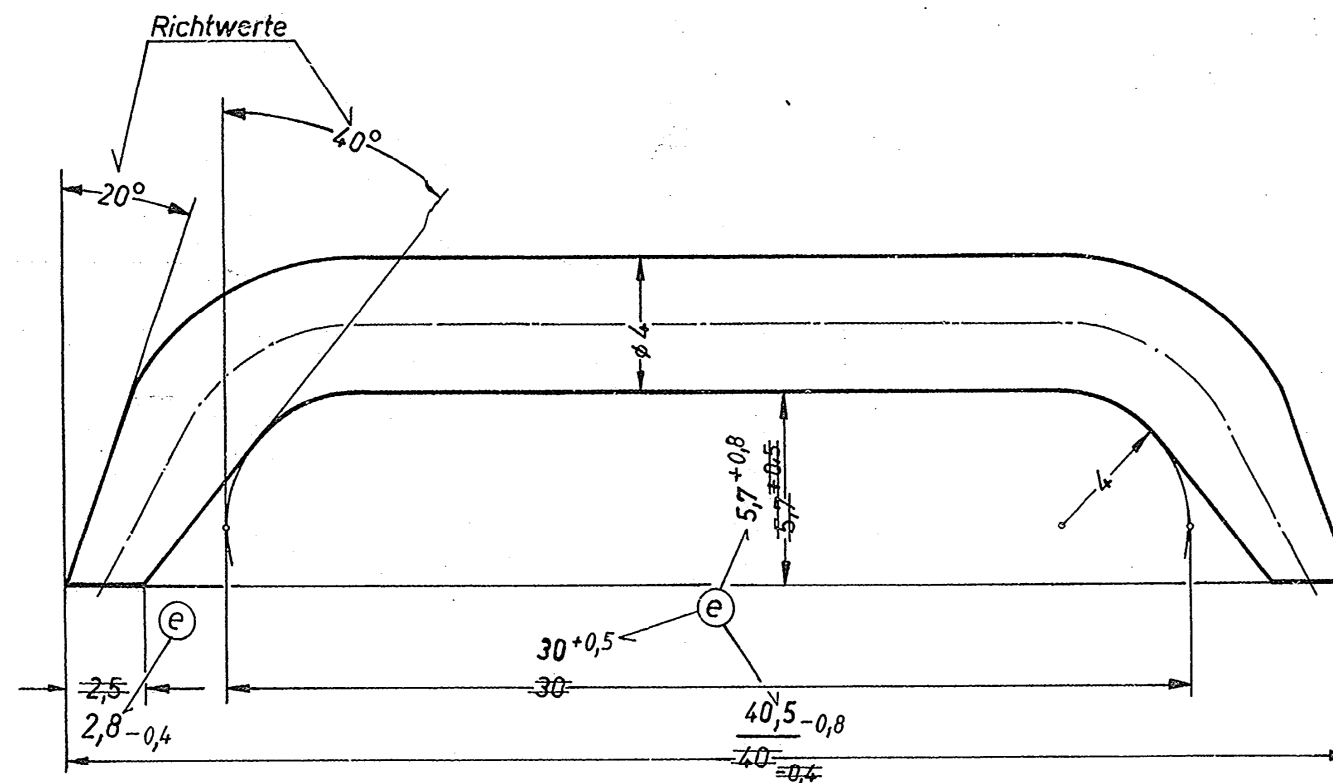
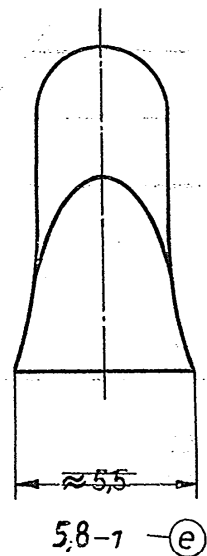
MT - 211.1



~
gratfrei
Mnphr 8 f

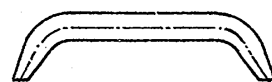
gestreckte Länge ≈ 86

Auftraggeber:		Z. Nr.		20.6.83	
Ident-Nr. 224998		Maßstab im Z-Original 2:1; 1:1		Gewicht	
Die Maße <input type="checkbox"/> werden besonders gütgeprüft		Maßstab im Z-Original 2:1; 1:1		DIN-Format A4	
		Halbzeug, Werkstoff		Φ 4 DIN 668 St37K	
		Benennung		Bügel	
		zul. Abweichung A mittel DIN 7168		1983	
		Oberfläche Reihe 2 DIN 3141		Bearb. 8. 4.	
		Name		Gepr.	
		Datum		Norm	
		Name		Rappeler	
		Urspr.		HECKLER & KOCH	
		Z. Nr.		100407/3 - 830.02	
		Ers. f.		Blatt	
		Ers. d.		Bl	
Zust.		Änderung		Datum	
		Name		P-Nr.	
		PT-Nr.		621.1	



~
gratfrei

M 1:1



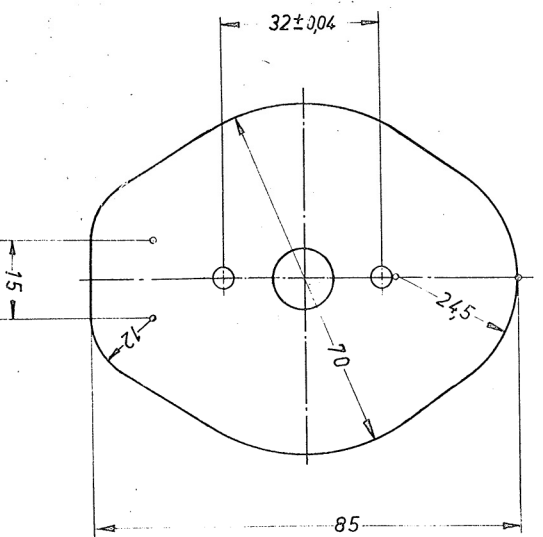
Ausgabe
April 1960

MT-225

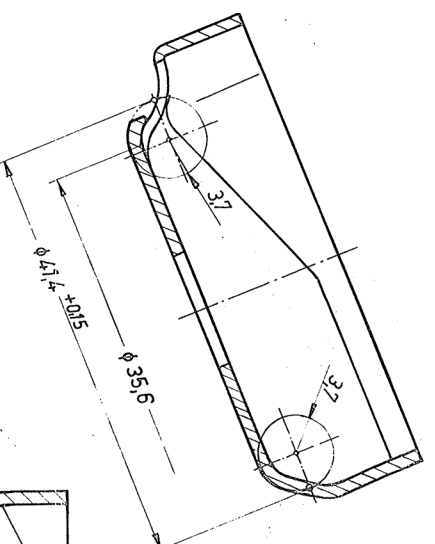
										Ident - Nr. 205864	
										Z. Nr.	
										Halbzeug, Werkstoff:	
										Ø 4 DIN 668 C 15 K (d)	
										Benennung	
										Riemenbügel	
										Z. Nr. 1013-40.17	
										Ersatz für Zchnng. gl. Nr. v. 9.7.64 Ausgabe b	
										Ersetzt durch	
										Maßstab 5:1; 1:1	
										PT-Nr.	
										P-Nr.	

Kayış Tutucu

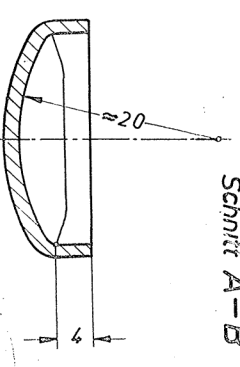
M 1:1



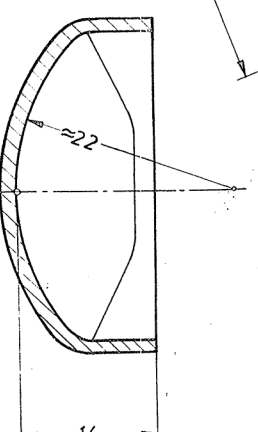
Schnitt C-D



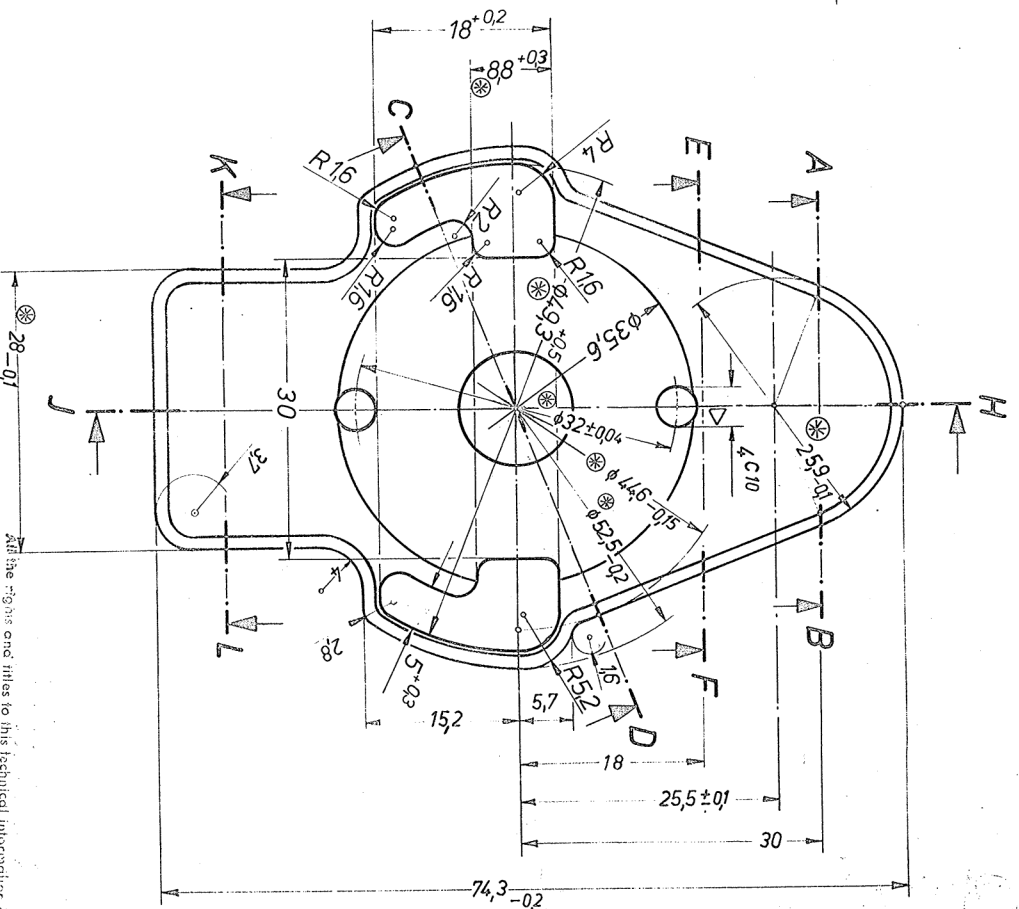
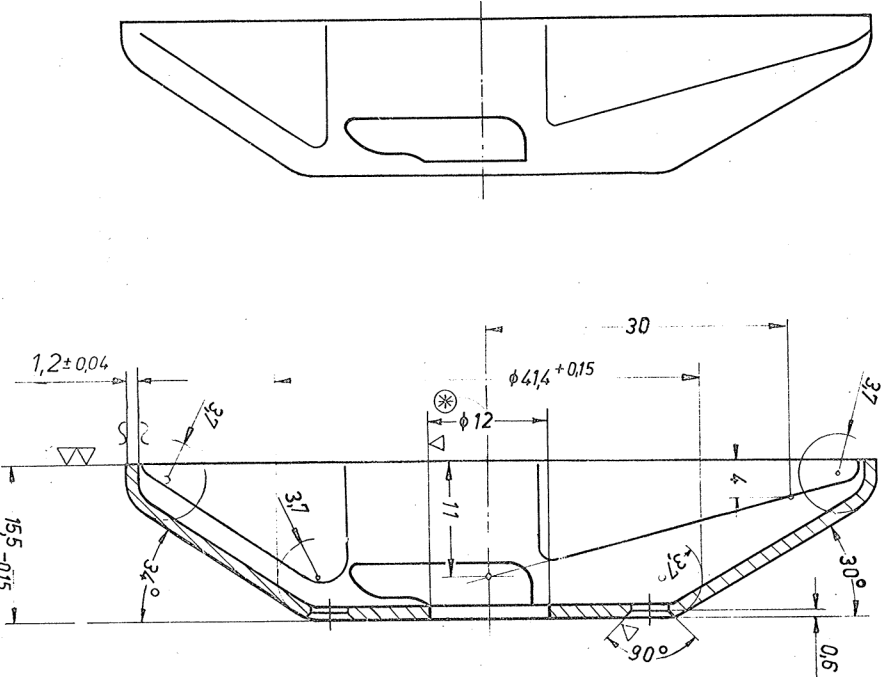
Schritt A-B



Schnitt E-F



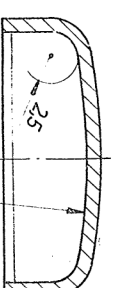
Schnitt H-J



Schnitt K-L



G. M. B. H.
KONIG & KOCH
OFERNDORF/NECKAR

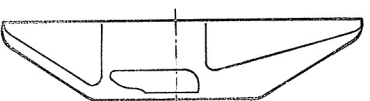


⊗ Erlaubte Mittenabweichung
in der Waagerechten:

0,05

M 1:1

von $\phi 25,9-0,1$; 28-01 zur Mittensenkrechten
der Außenform und auch des Lochkreises $\phi 32 \pm 0,04$,
in der Wagerechten u. Senkrechten
0,05
von $\phi 12$, $\phi 4,4$, 6 , $0,15$; $\phi 52,5-0,2$; $\phi 49,3^{+0,05}_{-0,03}$
zur Mittensenkrechten und Mittenwagerechten
der Außenform und des Lochkreises $\phi 32 \pm 0,04$



MARKED	UNIT	NON	INFORMATION	CLER	REVZON
K	20	2	0009	F	X
MIKRO FLM					
SERIAL :					
000 50 786					
78/08					

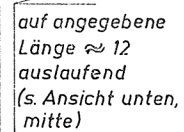
[illegible]

Ausgabe April 1960		Ident - Nr. 200965	
Feinmaltstroizen Kornzusammensetzung 22,1%	Gewicht kg 0,031	Halbzeug, Verstoff:	
1982 Tag Bearth 24.2. Gepr. H Norm. 1	Name MST 4 LG RP	Benennung	
HECKLER & KOCH		Schutzkappe	
Zählung-Nr. 1013-4021		Verst.-Nr.	
V 10.9.74 Au. 3.1.16180		Vermerk - Preis	
Arbeitsprozess Nr. 22.1		Maßstab 2:1	

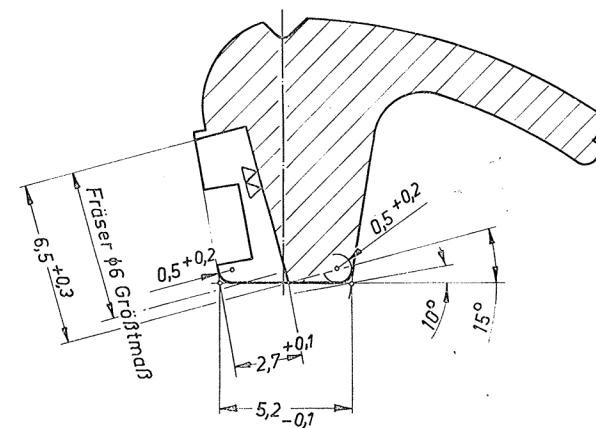
Dipçik

know k

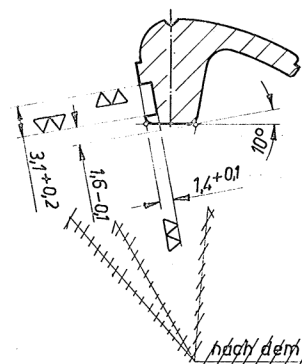
Schnitt A-D



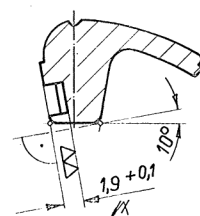
Schnitt E-F



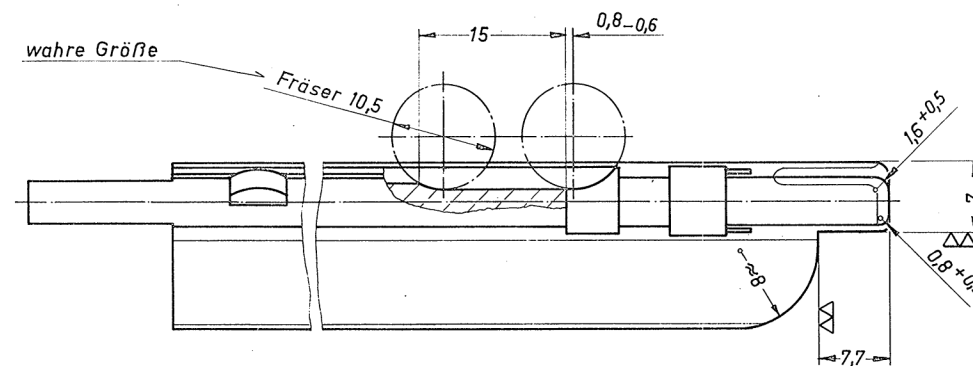
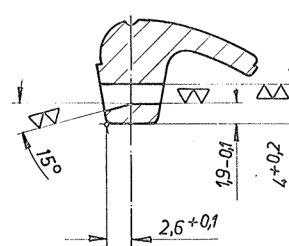
Schnitt G-H



Schnitt J-K



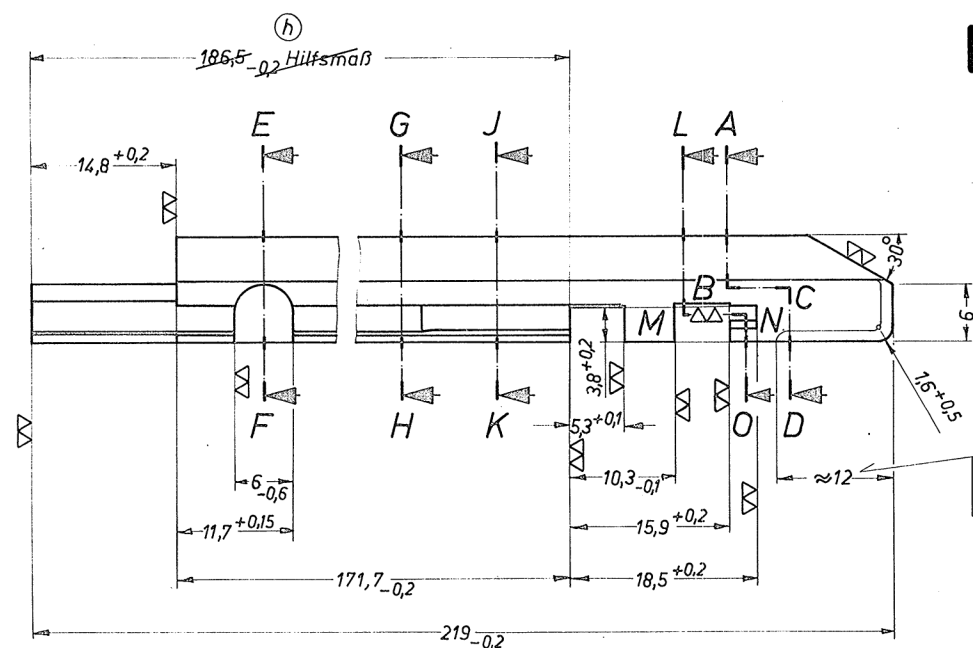
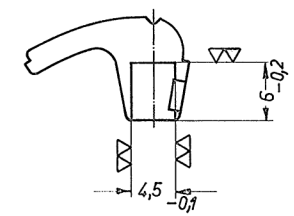
Schnitt L-0



HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

MT-233

Ansicht P



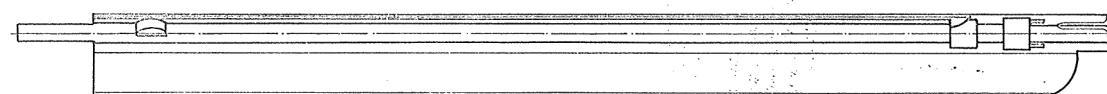
für $R_{1,6} \pm 0,5$
in Schnitt A-D

Kanten 0,2 gebrochen
Ecken 0,2 gerundet

Rohteil: 25-411.021.1

① eingesetzt 0,5 + 0 tief 20.6.83

M 1:1



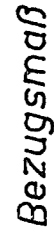
MERKEZ	ÜPİTE	KOMU	KOMU AYRINTISI	EĞİTİM	REVİZYON
K	20	2	00009	F	X
MİKRO FİLM					
SIRA NO. :		000 50 787			

Ident-Nr. 201187				zul. Abweichung mittel DIN 7168		Oberfläche	
						Maßstab 2:1, 5:1, 1:1	
						Gewicht	
						Halbzeug, Werkstoff	
				1978 Datum Name		Benennung	
				Bearb. 12.5.		Laufschiene, links	
				Gepr. 0			
				Norm			
i	1, 2 x	20.11.79	g.x.				
h	286-516 1 x	23.8.78	g.k.f.	HECKLER & KOCH		Z. Nr. 25-411.031	
g	286-514; neue Urzeichnung	12.5.78	ka.	GMBH OBERNDORF - NECKAR		Blatt	
						Ers. f. Zeichnung gl. Nr. v. 21.10.76	
						Ausg. f. v. 31.12.76	
						Ers. d.	
						PT-Nr.	
						P-Nr.	
						621	

Polkol

HECKLER, M. B. H.
OBERNDORF, NECKAR

1



A



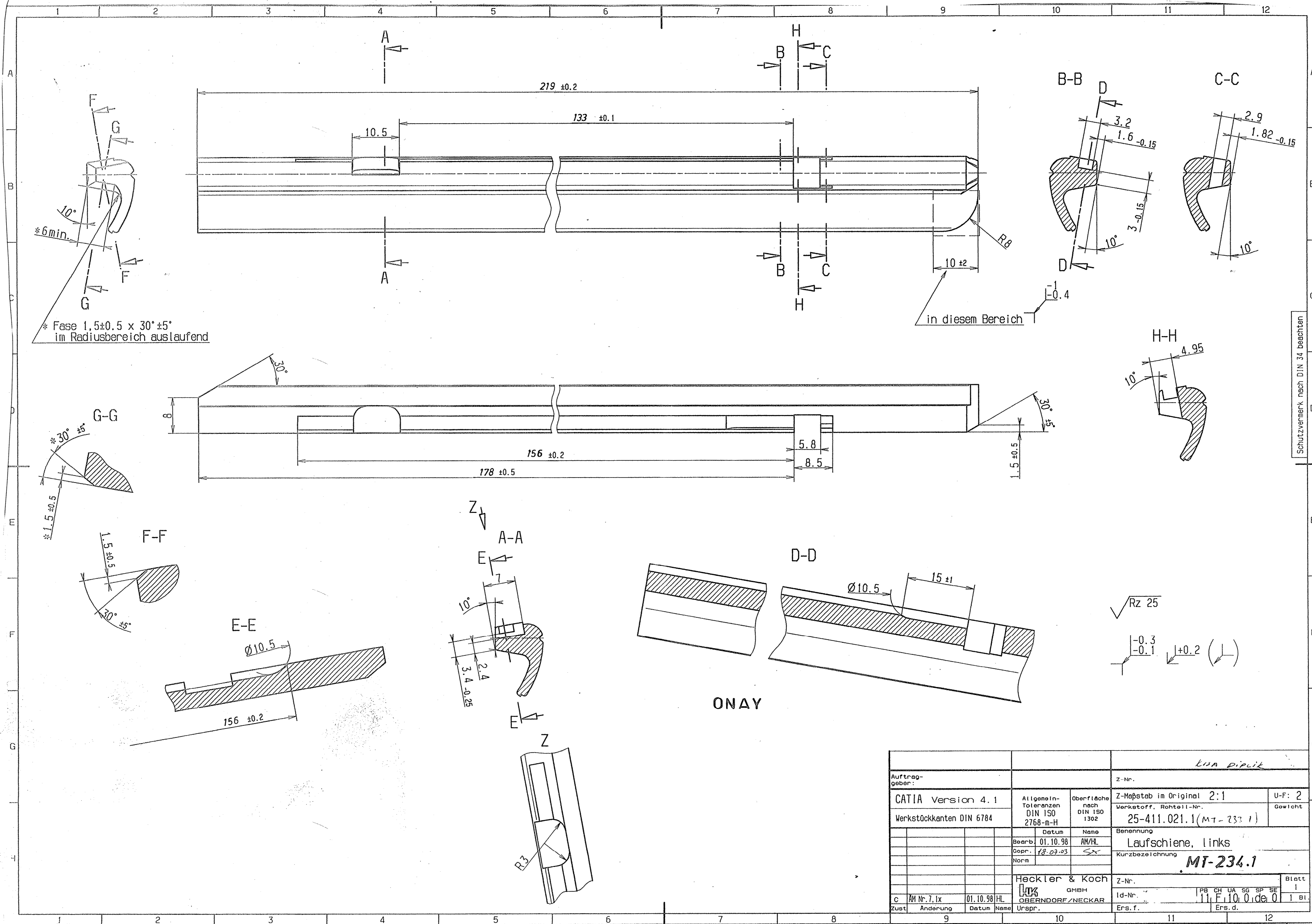
für nichtbemaßte Kanten – und Eckenrundungen $R = 0,1^{+0,3}$

MT-233.1

b 286-515; neue Urzeichnung

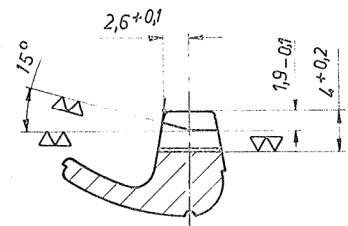
11x 555

Ko'i profili, sag-sol

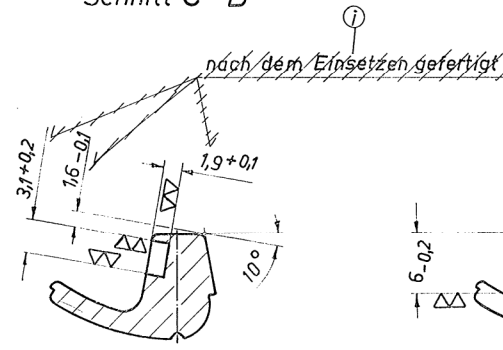


Auftraggeber:				Z-Nr.			
CATIA Version 4.1				Z-Maßstab im Original 2:1			
Werkstückkanten DIN 6784				U-F: 2			
				Gewicht			
				Benennung			
				Laufschiene, links			
				Kurzbezeichnung			
				MT-234.1			
				Z-Nr.			
				Blatt			
				Id-Nr.			
				Ers.f.			
				Ers.d.			
				11			
				12			

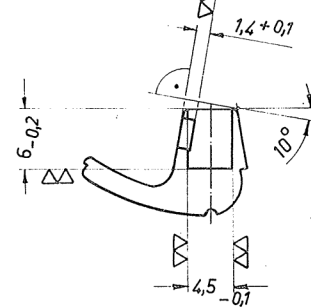
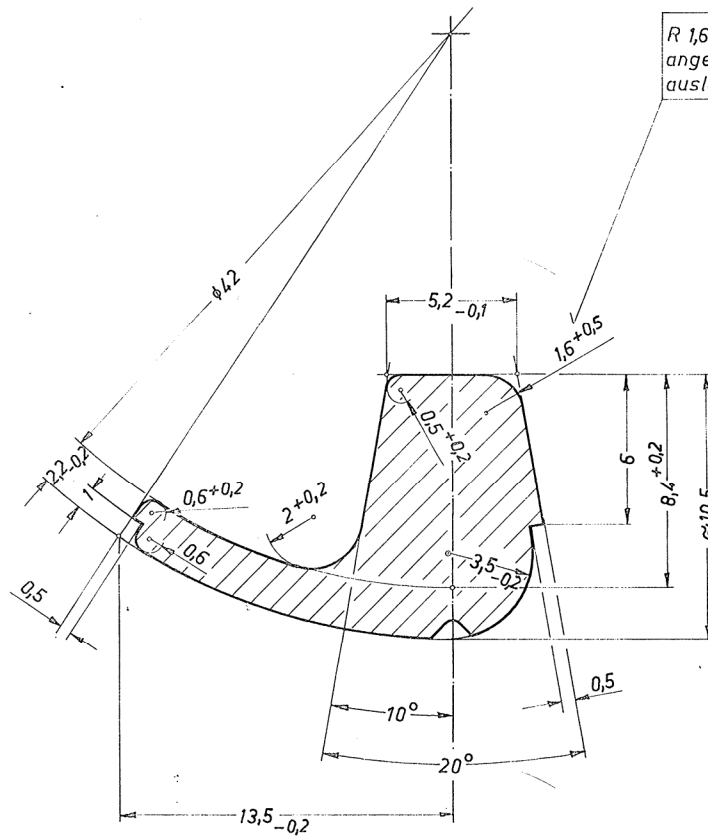
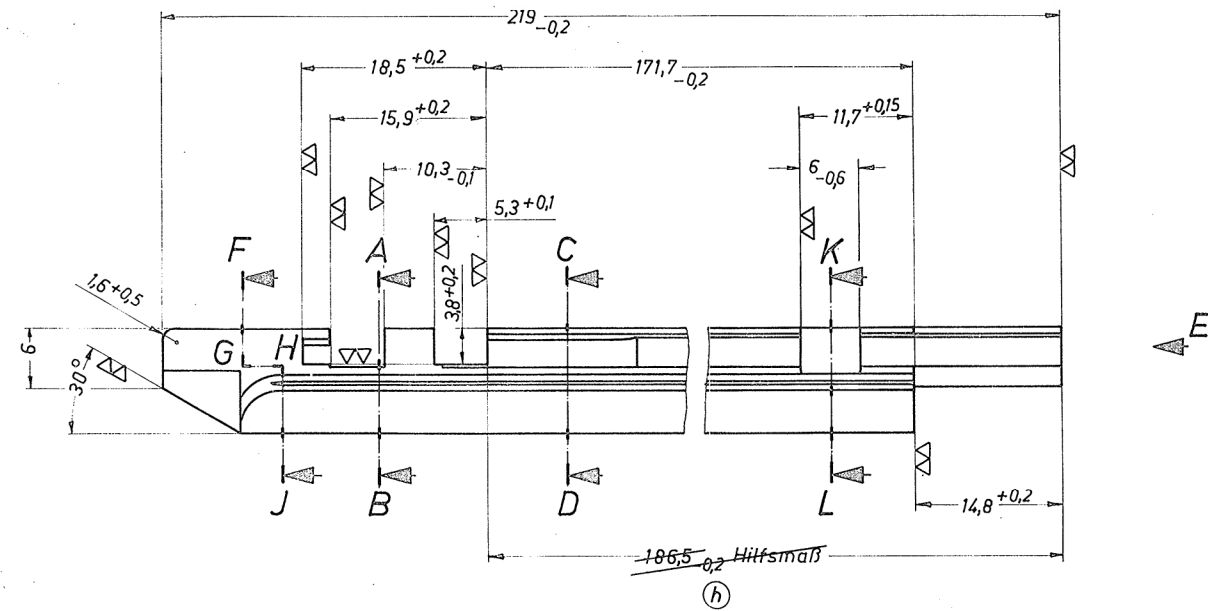
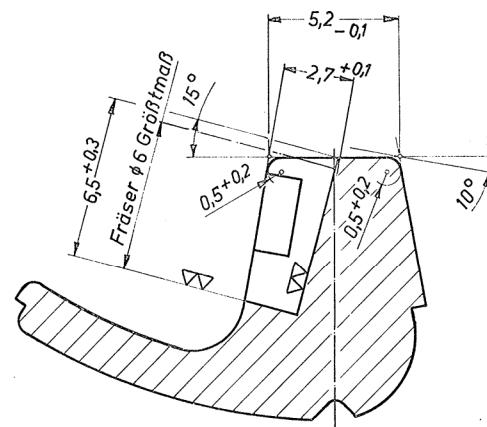
Schnitt A-B



Schnitt C-D



Ansicht E

Schnitt F-J
M5:1Schnitt K-L
M5:1

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

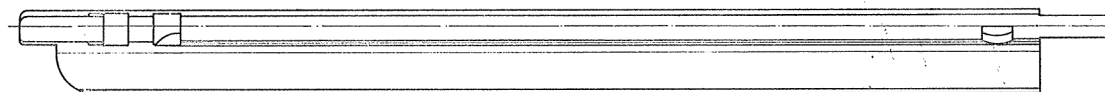
MT-234



Kanten 0,2 gebrochen
Ecken 0,2 gerundet
① eingesetzt 0,15+0,01/1er

Rohteil: 25-411.021.1

M1:1

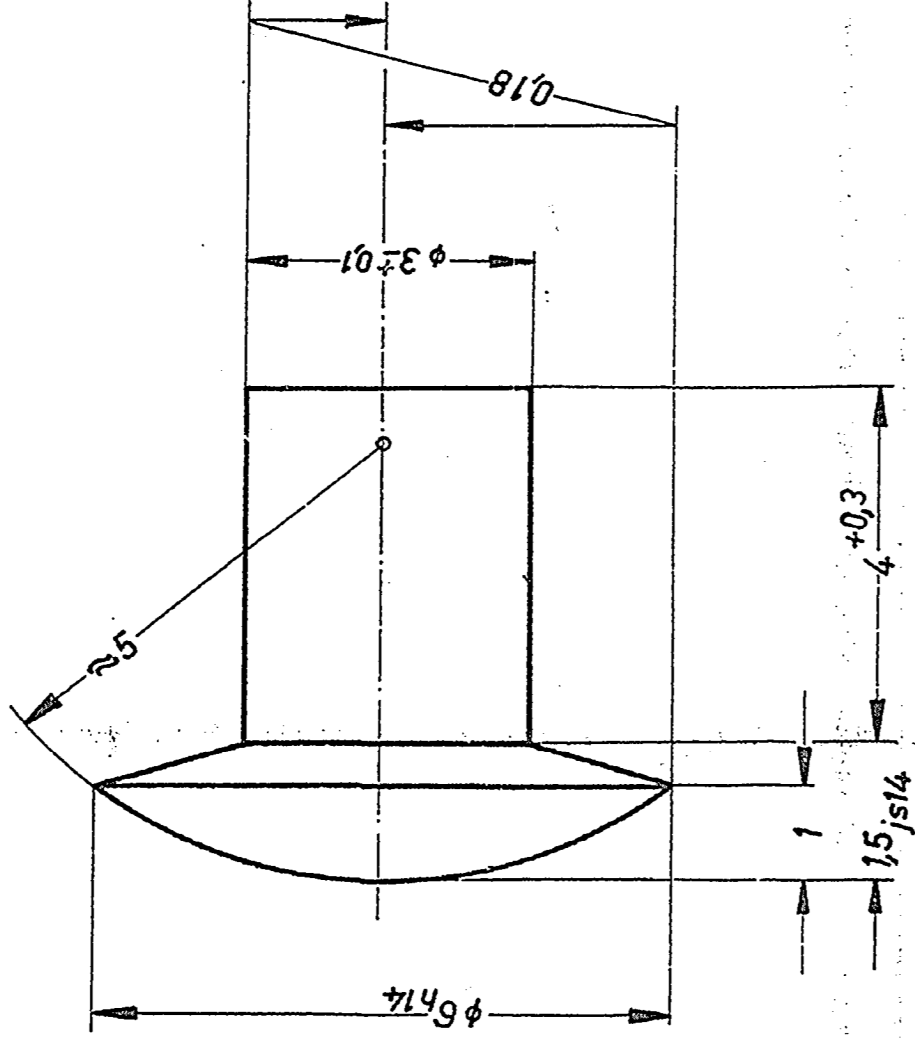


MERKEZ	ÜNİTE	KODU	KONU	AYRINTISI	BİLGİ	REVİZYON
K	20	2	00009	F	X	
MIKRO FİLM						
SIRA NO. : 000 50 788						

Paßmaß	Abmaße	Zust.	Änderung	Datum	Name	Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr.

Ident-Nr. 201186		zul. Abweichung mittel DIN 7168		Oberfläche		Maßstab 2:1; 5:1; 1:1	Gewicht
1978		Datum		Name		Benennung	
Bearb. 12.5.		12.5.		E. G. K.		Laufschiene, rechts	
Gepr. "		"		K. K.		Z. Nr. 25-411.021	
Norm		20.11.79		g. k.		Ers. f. Zeichng. gl. Nr. v. 21.10.76 Ausg. f. v. 13.12.76	
i 1, 2x		23.8.78		g. k.		Ers. d.	
h 286-516		12.5.78		K. K.		PT-Nr.	
g 286-516, neue Urzeichnung.						P-Nr.	
						6271	

lag kol



gratfrei

ist eine
mit Ausnahme 4 +0,3
übereinstimmend mit DIN 662
und mit DIN 101

phr B

M1:1



Ausgabe
April 1960

Auftraggeber:		Vors. Nr.		Gewicht kg		Z. Nr.		Ident-Nr. 205567	
				0,0003					
		Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Name		Benennung		Maßstab	
		1973 Bearb. 30.3. Gepr. r Norm		g. G. 0.0003		MU St 34		10:1; 1:1	
				HECKLER & KOCH		Linsenniet 3x4			
a 286-58 neue Urzeichnung		30.3.73		HECKLER & KOCH GMBH OBERNDORF - NECKAR		Z. Nr. 25-122.02		PT-Nr.	
Änd. zust.		Änderungs-Mitteilung		Tag		Ersatz für		P-Nr.	

MT-237

MEBRI

UNITÉ

02

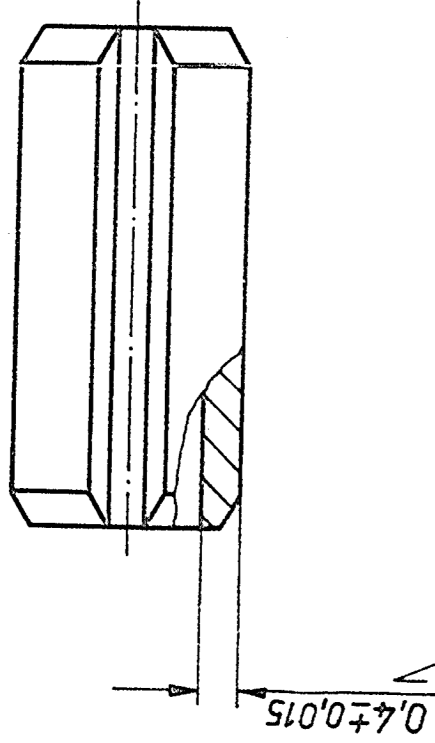
KONU

REV.

18/198

000 52 083

K 20 2 00009 F X



Abmaße
0,4 ± 0,015
vereinbart
mit Hersteller;
im übrigen
wie DIN 1481



Kanten gebrochen

gehärtet

HV = 442 kg/mm² + 70 kg/mm²

σ_B = 140 kg/mm² + 40 kg/mm²

Härtebild

M 1:1

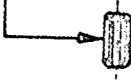
phr B

HECKLER & KOCH

G. M. B. H.

OBERNDORF/NECKAR

Härtemeßpunkt



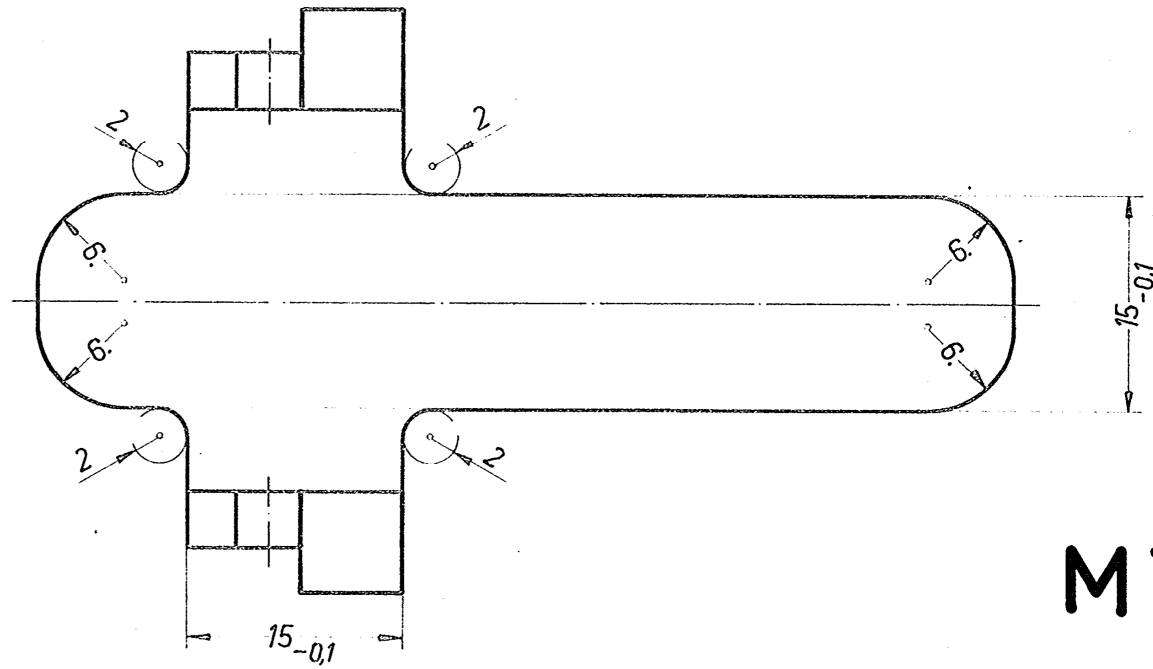
All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

Ausgabe
April 1980

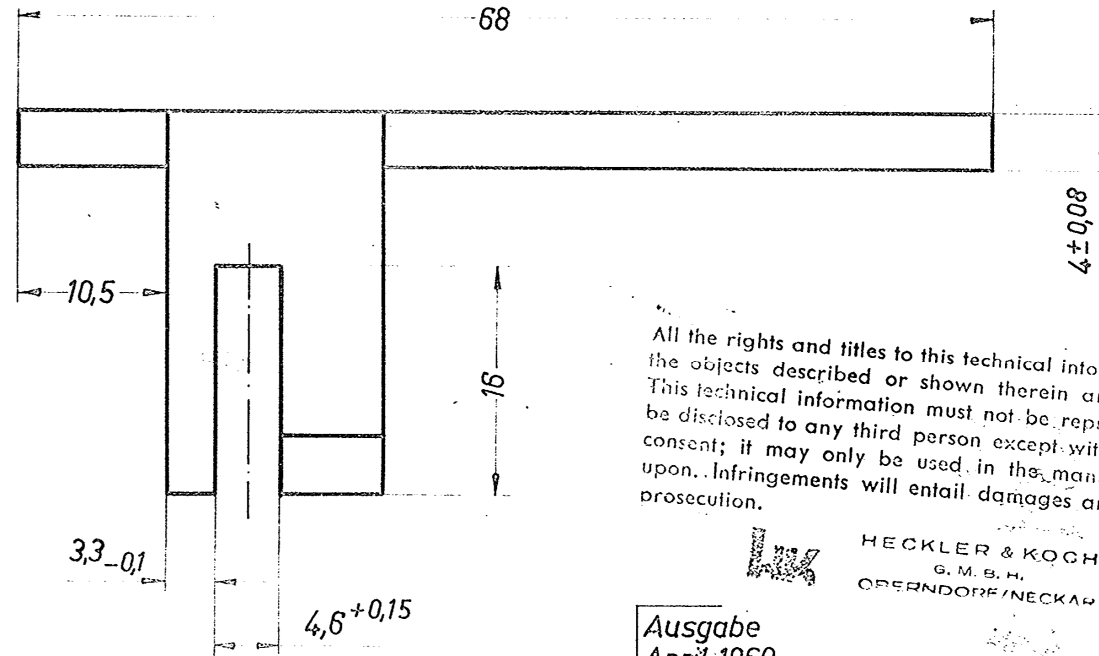
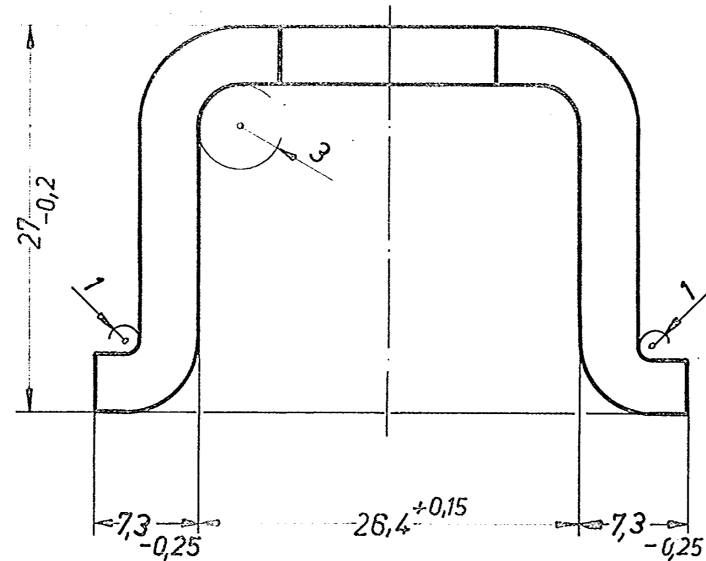
MT - 238

Auftraggeber:		Vers. Nr.		Ident-Nr. 205597	
				Z. Nr. 2.0.6.83	
		Gewicht kg		Halbzeug, Workstoff:	
		Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Federstahl 55Si7	
		1973 Tag		Benennung	
		Bearb. 12.11.		Spannhülse 2x5	
		Gepr. "		Maßstab 10:1;	
		Norm		1:1	
206-77; neue		12.11.73		PT-Nr.	
Urzeichng.		H/B		100407-20116	
Änderungs-Mitteilung		Tag		Ersatz für	
a		Maße		Ersatz durch	
		OBERNDORF - NECKAR		b/w	
		HECKLER & KOCH		P-Nr. 623	
		G. M. B. H.			

PROJ.	13.10.60	REV.	
K 20 2 00009 F X			
ANMERKUNGEN			
SIRA NO	16/198	000 50 762	



MT-240



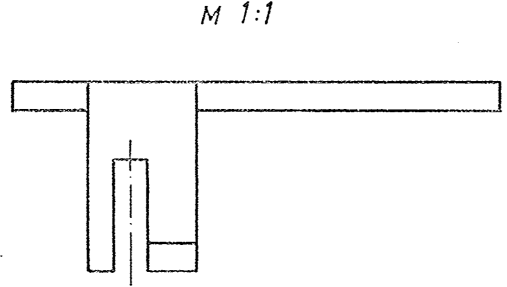
All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

gratfrei

Ausgabe
April 1960

20.6.63



Ident-Nr. 201185

zul. Abweichung
mittel
DIN 7168

Oberfläche

Maßstab 2:1, 1:1

Gewicht kg 0,051

Halbzeug, Werkstoff
Bd 4 GK DIN 1544 Mu St4 Lg

1976
Bearb. 11.6.
Gepr. H
Norm

Benennung

Bügel für Laufschiene

HECKLER & KOCH

Z. Nr.

25-411.011

Blatt

G. M. B. H.
OBERNDORF - NECKAR

Ers. f. Zchnng. gl. Nr. v. 10.1.68 Ausg. a v. 24.1.68

Ers. d.

PT-Nr.

P-Nr.

6271

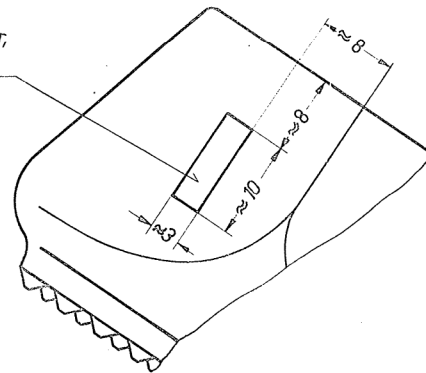
Paßmaß	Abmaß	Zust.	Änderung	Datum	Name	Zust.	Änderung	Datum	Name

b 286-505; neue
Urzeichnung 11.6.76

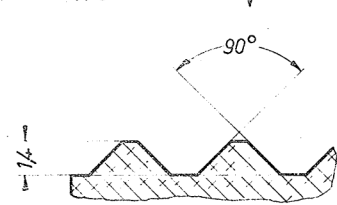
Kollar için bağlama parçası

Kennzeichen für Hersteller,
Baujahr und Quartal

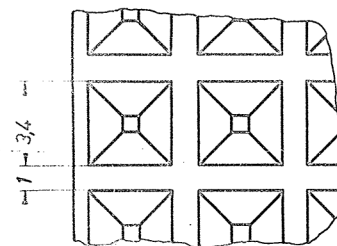
Ansicht A



Einzelheit Z
M 5:1

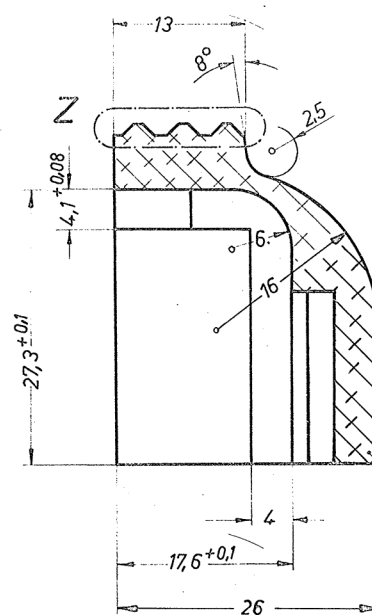


Ansicht B
M 5:1



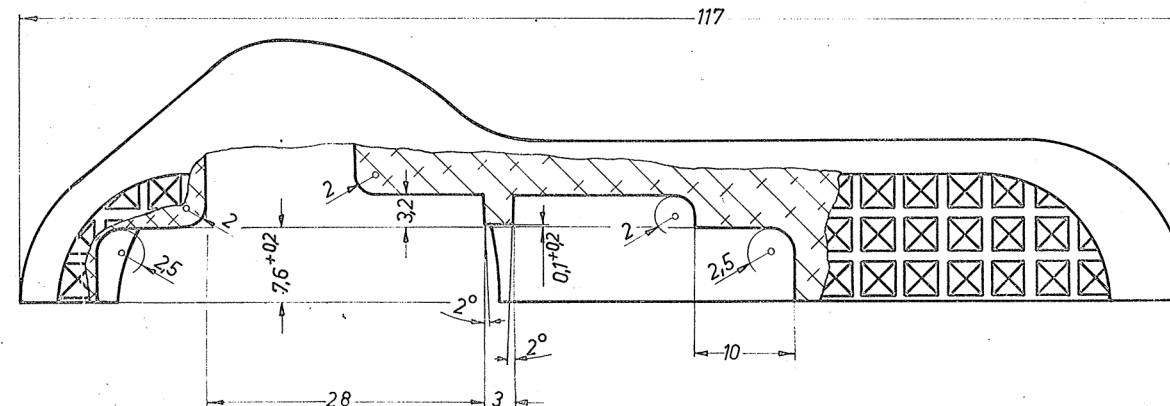
0,6

Schnitt C-D

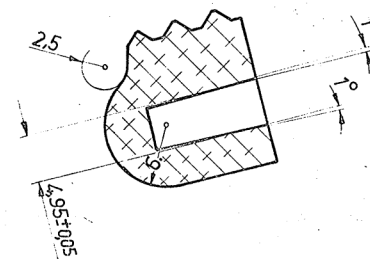


eben und sauber
auf angegebene Länge $\approx L$
in Untersicht
gerundet mit R1

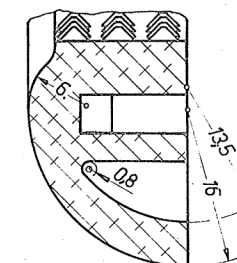
Schnitt P-Q



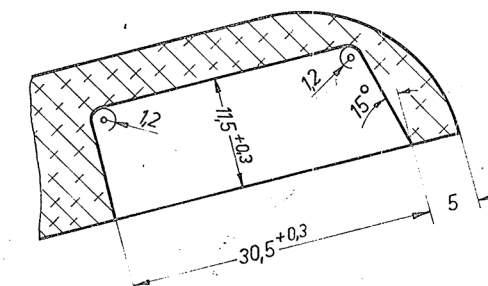
Schnitt E-F



Schnitt J-O



Schnitt G-H



MT-241

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KÖCH
O. M. S. H.
OBERNDORF - NECKAR

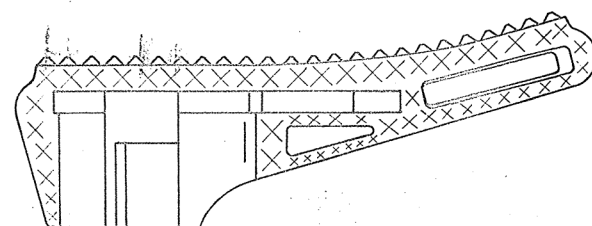
gratfrei
Oberflächen porenfrei und die außenliegenden aufgeraut
wie Musterplatte CHARMILLES 39
außer gekennzeichnete Flächen (XXX) in Ansicht M 1:1

wie Ultramid B4K der Fa. BASF
D 6700 Ludwigshafen/Rhein
Farbton schwarz, matt

0.6.83

MERKEZ	UNITE	KOM	KOM	ANWIS	PLCI	REVIZYON
K	20	2	00009	F	X	
MIKRO FILM						
SIRA NO. : 000 50 789						

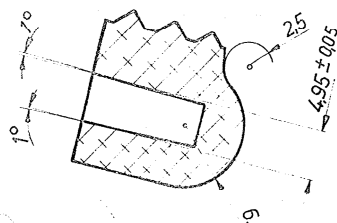
M 1:1



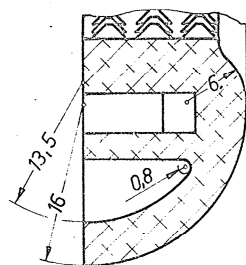
allgemein: Rundungen an den Übergängen ineinander verlaufend
alle Außenmaße der Vorderansicht mit denen der
Schale links, Zeichn. Nr. 25-410.021, abgestimmt

				Ident-Nr. 201189			
Auftraggeber:				Z. Nr.			
Vors. Nr.				Halbzeug, Werkstoff:			
Maße ohne Toleranzangabe A DIN 7710				Gewicht kg 0,026			
19.76 Tag				Benennung			
Boarb. 5.7.				Schale, rechts			
Gspr. "				z. einschiebbaren Schulterstütze			
Norm				Z. Nr. 25-410.011			
d 286-508 neue Urzeichnung 5.7.76				Ersatz für Zeichn. gl. Nr. v. 11.6.76			
Änderungs-Mitteilung				Ausg. c			
Änderungs-Mitteilung				Ersetzt durch			
Pßmaß				PT-Nr.			
Abmaß				A-Nr.			
Änd-zust.				021			
Änderungs-Mitteilung				Plastik dipetik sag yan			
Tag							
Name							
Änd-zust.							
Änderungs-Mitteilung							
Tag							
Name							

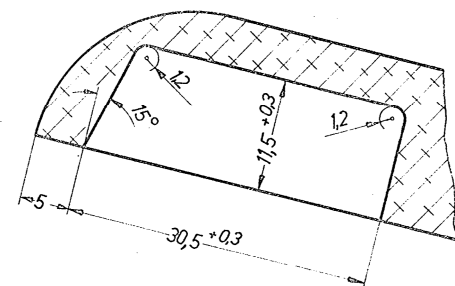
Schnitt A-B



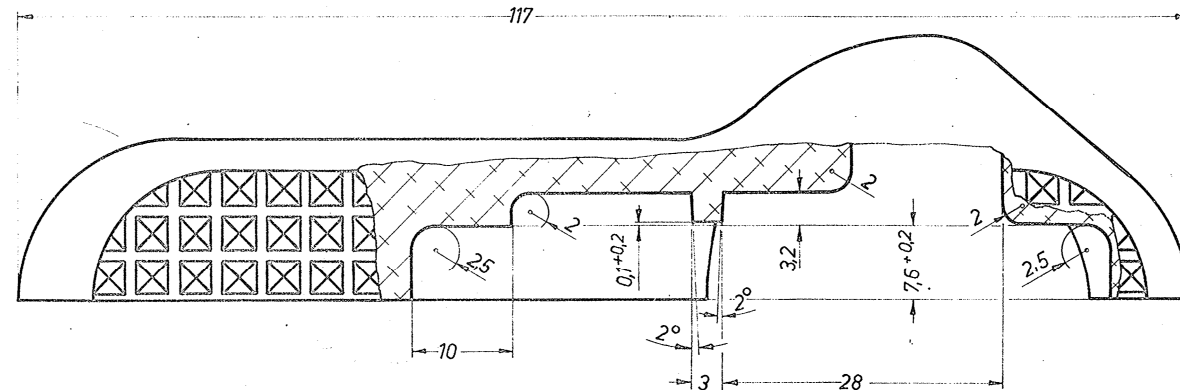
Schnitt F-L



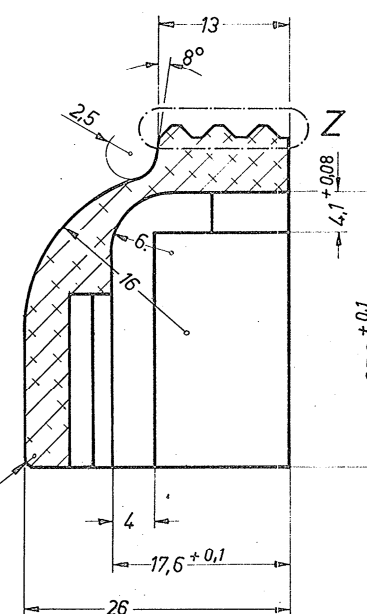
Schnitt M-N



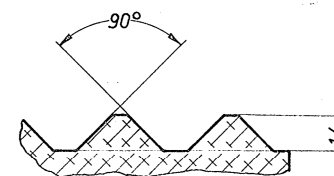
Schnitt O-P



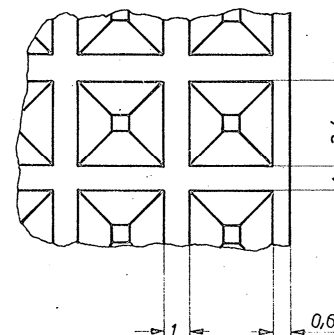
Schnitt C-D



Einzelheit Z
M 5:1



Ansicht E
M 5:1



MT-242

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

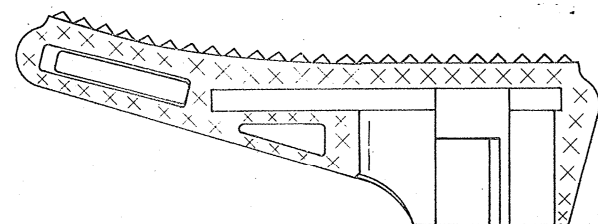
gratfrei
Oberflächen porenfrei und die außenliegenden aufgeraut
wie Musterplatte CHARMILLES 39
außer gekennzeichnete Flächen(XXX) in Ansicht M1:1

wie Ultramid B4K der Fa. BASF
D 6700 Ludwigshafen/Rhein
Farbton schwarz, matt

20.6.83

MERKEZ	ÜNİTE	KONC. KONC. AYRINTISI	B. LCI	REVIZYON
K	20	2 00009	F	X
MIKRO F. L. I.				
SIRA NO. : 000 50 790				

M 1:1



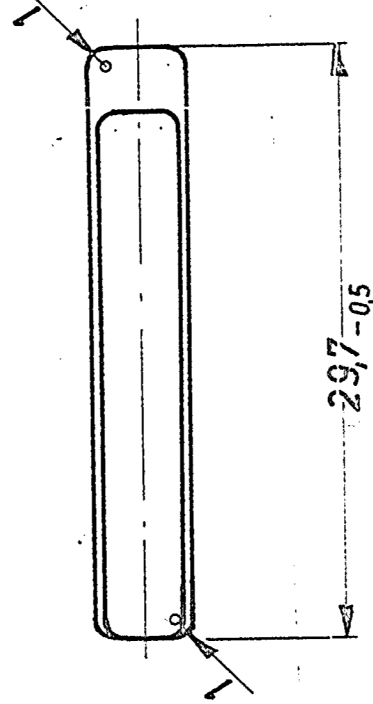
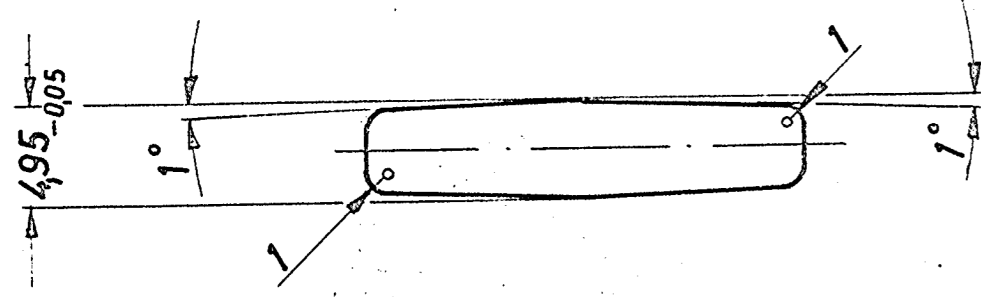
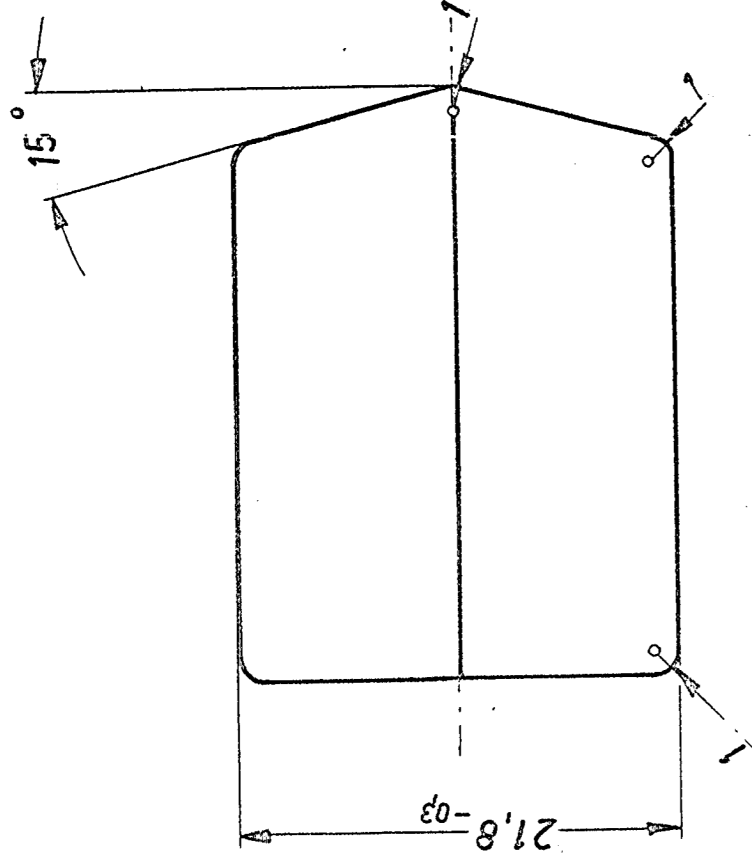
allgemein: Rundungen an den Übergängen ineinander verlaufend
alle Außenmaße der Vorderansicht mit denen der
Schale rechts, Zeichn. Nr. 25-410.011, abgestimmt

Auftraggeber:		Vers. Nr.		Ident-Nr. 201190	
Maße ohne Toleranzangabe A. DIN 7710		Gewicht kg		Z. Nr.	
0,026		6-Polyamid, Kunststoffspritzgußmasse		Halbzeug, Werkstoff:	
1976		Tag		Benennung	
5.7.		Name		Schale, links	
Norm		Z. Nr.		z. einschiebbaren Schulterstütze	
206-508		5.7.76		25-410.021	
Urzeichnung		HECKLER & KOCH		Ersatz für Zeichn. gl. Nr. v. 11.6.76	
G. M. B. H.		OBERNDORF - NECKAR		Ersatz durch	
Paßmaß		Abmaß		Maßstab	
And. zust.		Änderungs-Mitteilung		2:1	
Tag		Name		PT-Nr.	
And. zust.		Änderungs-Mitteilung		P-Nr.	
Tag		Name		Ersatz durch	

Plastik dipstick sol. w. m.

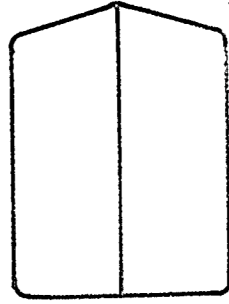
All the rights and titles to this technical drawing and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF/NECKAR



K 20 2 00009 F X
88/18/18
SIRA NO 18/18
K 20 2 000 52 000 084


M 1:1

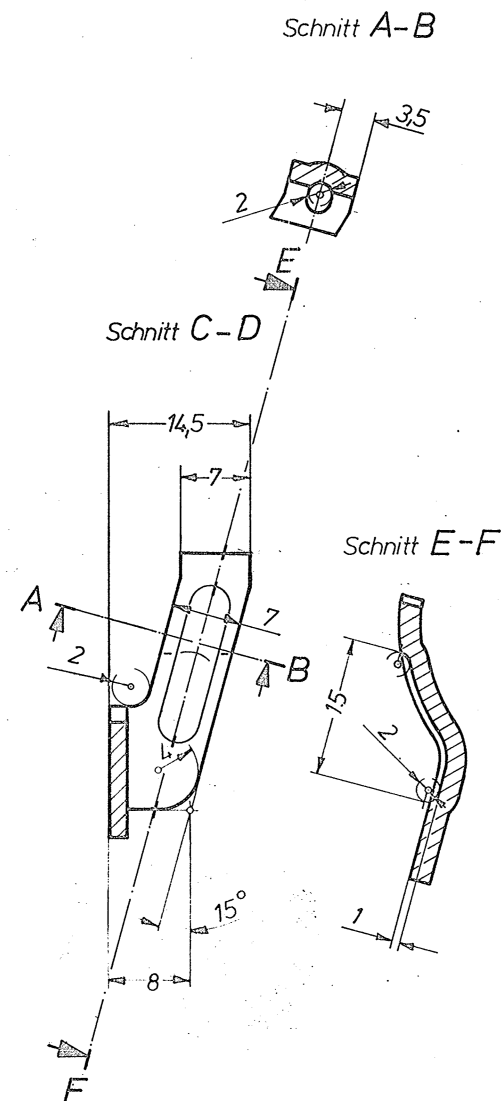
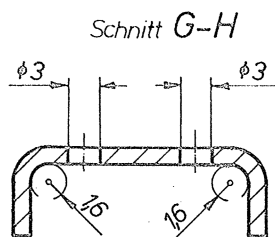
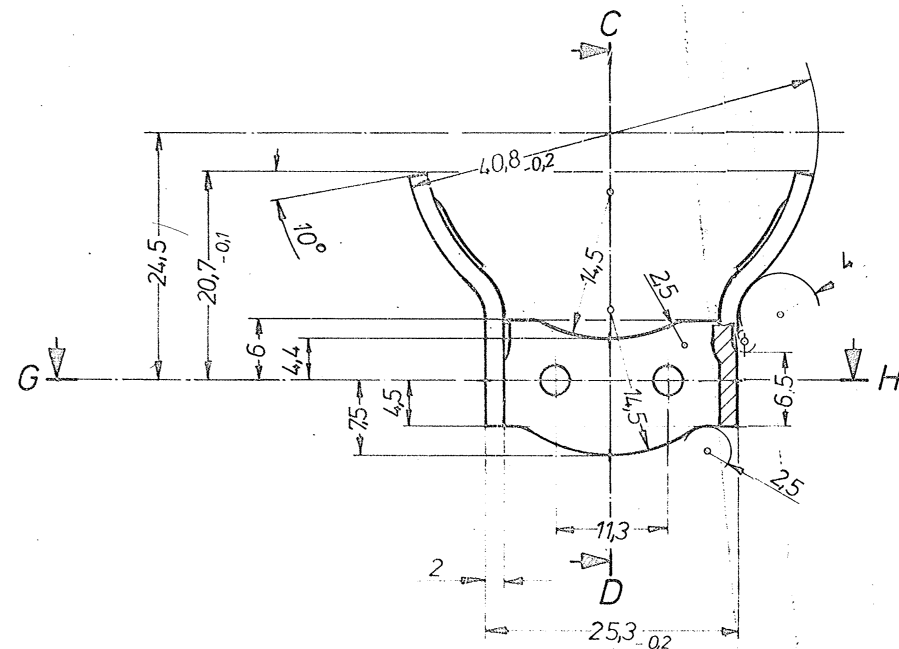


MT - 243

Ausgabe
April 1960

Ident-Nr. 201191

Auftraggeber:		Vers. Nr.		Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Gewicht kg 0,003	Z. Nr.	Halbzeug, Werkstoff: 6 - Polyamid wie Ultramid B 4 wahlweise B 4 K, schwarz eingefärbt der Firma BASF, Ludwigshafen	Maßstab 2 : 1; 1 : 1	
				1969...	Tag					
				Bearb.	24. 1.	Name <i>Schroder</i>		Paßstück zur einschiebbaren Schulterstütze	PT-Nr. 25-410.031	
				Gepr.	"					
				Norm						
a	neue Urzeichnung			HECKLER & KOCH			Z. Nr.			
Änd.-zust.	Änderungs-Mittlung	Tag	Name	 G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR			Ersetz für Zchnng.-gl. Nr. v. 27.6. 1969		P-Nr. <i>001</i>	



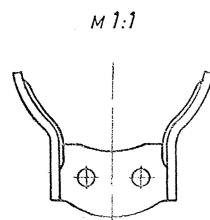
All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infractions will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
DORTMUND/NECKAR

MT-245

Kanten 0,2 max gebrochen
gratfrei

20.6.83



MERKEZ	MITTE	KOM	WERT	PLATZ	REVISION
K	20	2	00009	F	X
SIRA NO. : 16/188					
000 50 792					

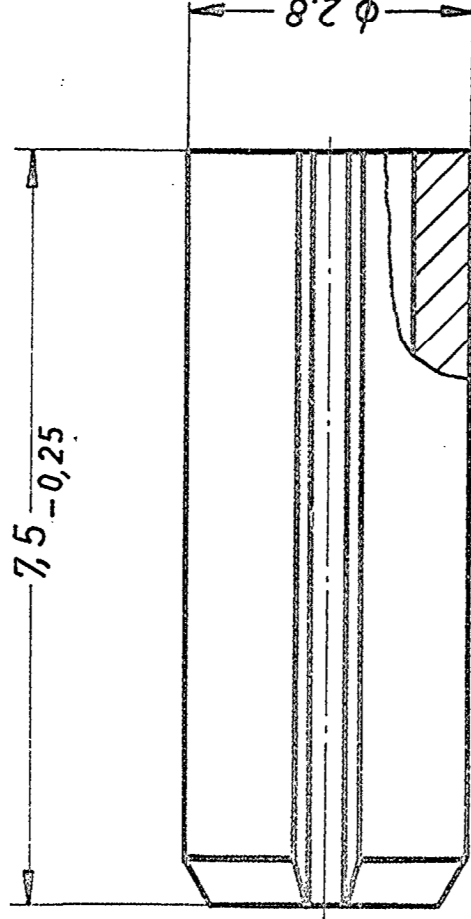
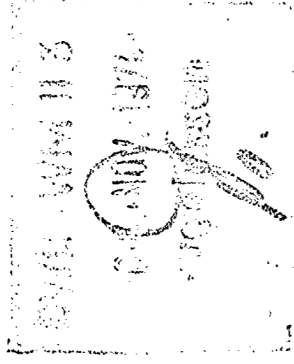
Paßmaß	Abmaß	Zust	Anderung	Datum	Name	Zust	Anderung	Datum

Ident-Nr.	206827	zul. Abweichung	A mittel DIN 7168	Oberfläche	Reihe 2 DIN 3141	Maßstab	2:1, 11	Gewicht	
						Halbzeug, Werkstoff	Band 2 DIN 1544 St 3 LG GBK		
1980	Datum	Name	Benennung						
Bearb.	3.7	B. 10.8	Verstärkung unten						
Gepr.		B. 10.8							
Norm									
HECKLER & KOCH						Z. Nr.	2302-23.04	Blatt	
G. M. B. H.						Ers. f. Zeichngl. Nr. v.	Ausg.		
DORTMUND/NECKAR						Ers. d.			
						PT-Nr.		P-Nr.	029

Alt teile

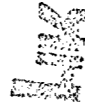
UNITE	REV.
MARKET	
K 20 2 00009 F X	
MIKROFILM	
SIRA NO: 81	
000 52 085	

mit Ausnahme 7,5-0,25
wie Spannhülse 2,5 nach DIN 1481



gratfrei

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.



HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

Kanten gebrochen

gehärtet

HV = 442 kg/mm² + 70 kg/mm²

$\sigma_B = 140 \text{ kg/mm}^2 + 40 \text{ kg/mm}^2$
(Zugfestigkeit)

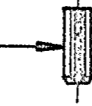
Mnph r 20 f

(Schichtdicke etwa 0,01 mm)

Härtebild

M 1:1

Härtemesspunkt



MT - 246

Wiederholungsteil

Ausgabe
April 1960

Freimaßtoleranzen		Tag		Name	
19.7/4	Bearb.	10.9	S. 700	10.9.74	4.4
	Gepr.	"	Heckler		
	Norm.				
HECKLER & KOCH		G. M. B. H.		OBERNDORF - NECKAR	
b		01-59; neue		Änderung	
Urzeichng.		Tag		Name	
Ausgabe		Tag		Name	

Ident-Nr. 200959

Halbzeug, Werkstoff:

Federstahl 55 Si 7

Gewicht kg

0,00016

Benennung

Spannhülse 2,5x7,5

Maßstab

10:1;
1:1

Zeichnungs-Nr.

1013-40.41

Arbeitspause

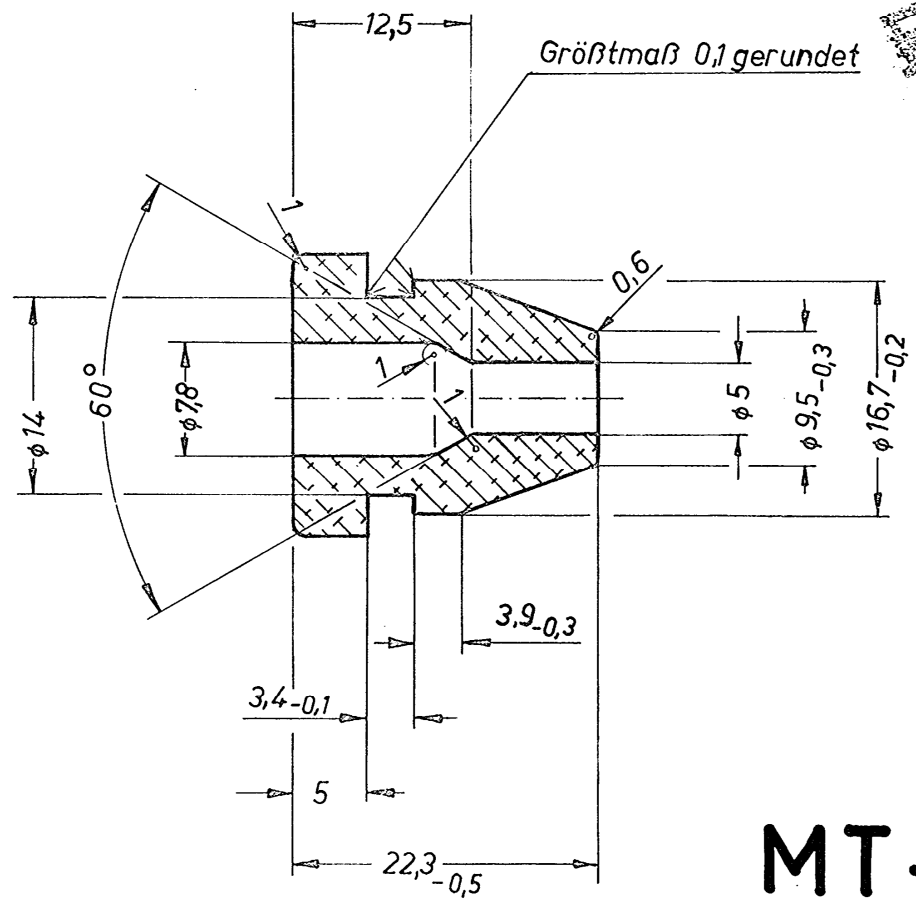
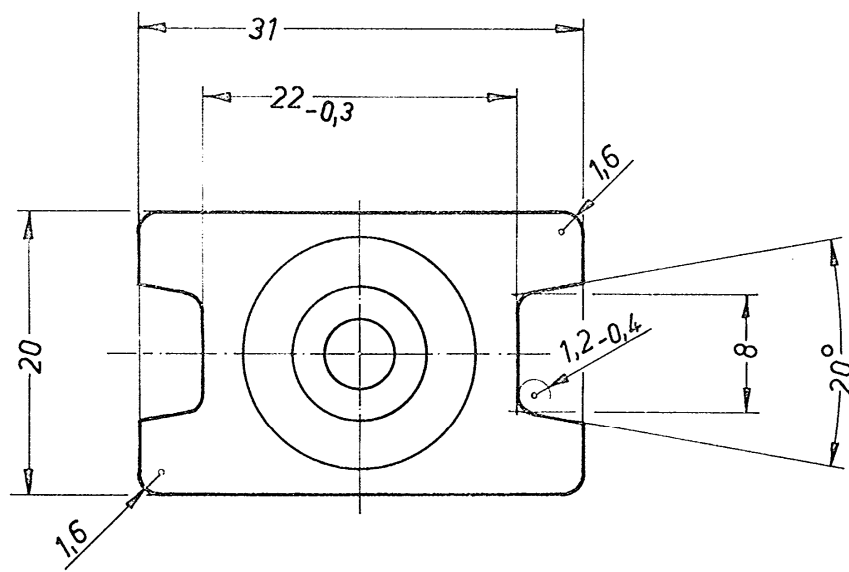
Nr.

821

Ersatz für Zeichng. gl. Nr. v. 27.10.65 Ausg. a

Yorikl persin (bure)

All the rights and titles to this technical information are reserved.
The objects described or shown herein are not to be reproduced nor
be disclosed to any third person except with our prior
consent; it may only be used in the manner agreed
upon. Infringements will entail damages and criminal
prosecution.
HECKLER & KOCH
OBERNDORF-NECKAR

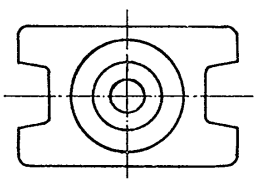


MT-247

gratfrei
risse - schlieren - und lunkerfrei

wie Desmopan PU 1573
Farbton: natur
der Fa. Bayer Leverkusen 20.6.83

M 1:1

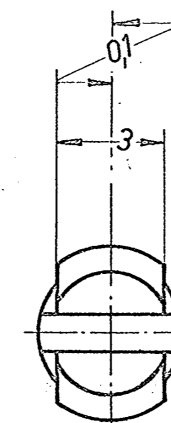
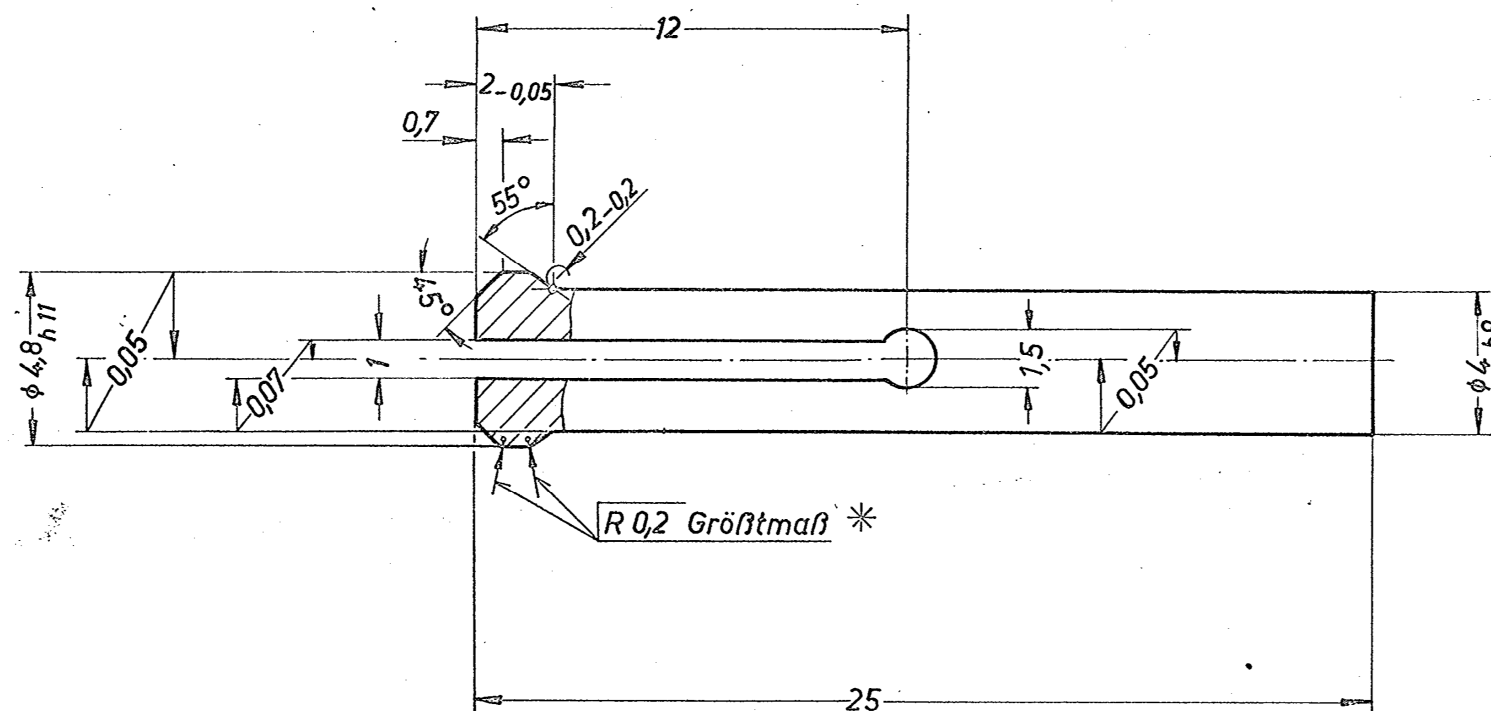


K 20 2 00009 F X
SIRA NO 18/188 000 50 763

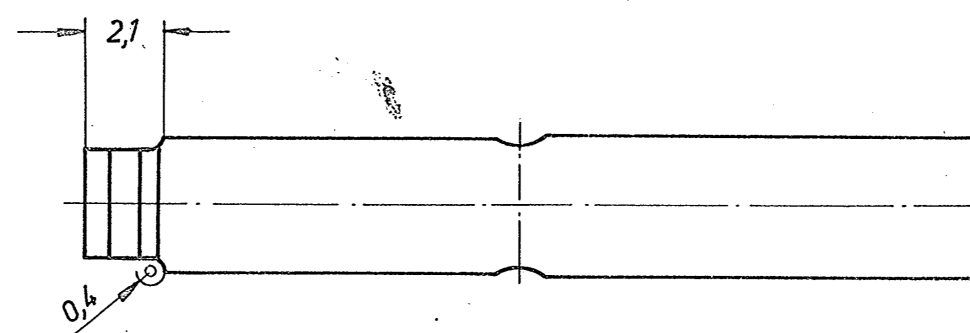
Ident-Nr. 206689				zul. Abweichung mittel DIN 7168		
				Oberfläche ~		
				1978	Datum	Name
				Bearb.	7. 9.	G. Kersch
				Gepr.	U	H. Kersch
				Norm		
				HECKLER & KOCH		
				LHZ		
				G M B H		
				OBERNDORF - NECKAR		
a	286-517; neue Urzeichnung	7.9.78	G. Kersch			
Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr.		

Paßmaß	Abmaße	Zust.	Änderung	Datum	Name	Zust.	Änderung	Datum	Name	Urspr.

Maßstab		Gewicht	
2:1; 1:1			
Halbzeug, Werkstoff			
Kunststoffspritzgußmasse 78±5 Shore			
Benennung			
Puffer			
Z. Nr.		Blatt	
25-416.01			
Ers. f.			
Ers. d.		Bl.	
PT-Nr.		P-Nr.	
		0211	



MT-248



HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OPFERNDORF/NECKAR

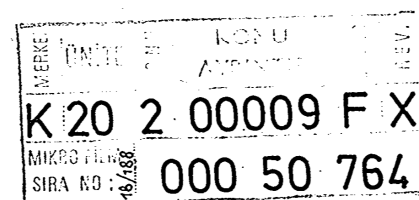
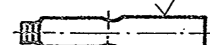
* außer Rundungen R 0,2 Größtmaß
Kanten 0,2 gebrochen
federhart HR 62,5 = 70 + 4


Wiederholungsteil

weichgeglüht, zunderfrei
und nachgezogen

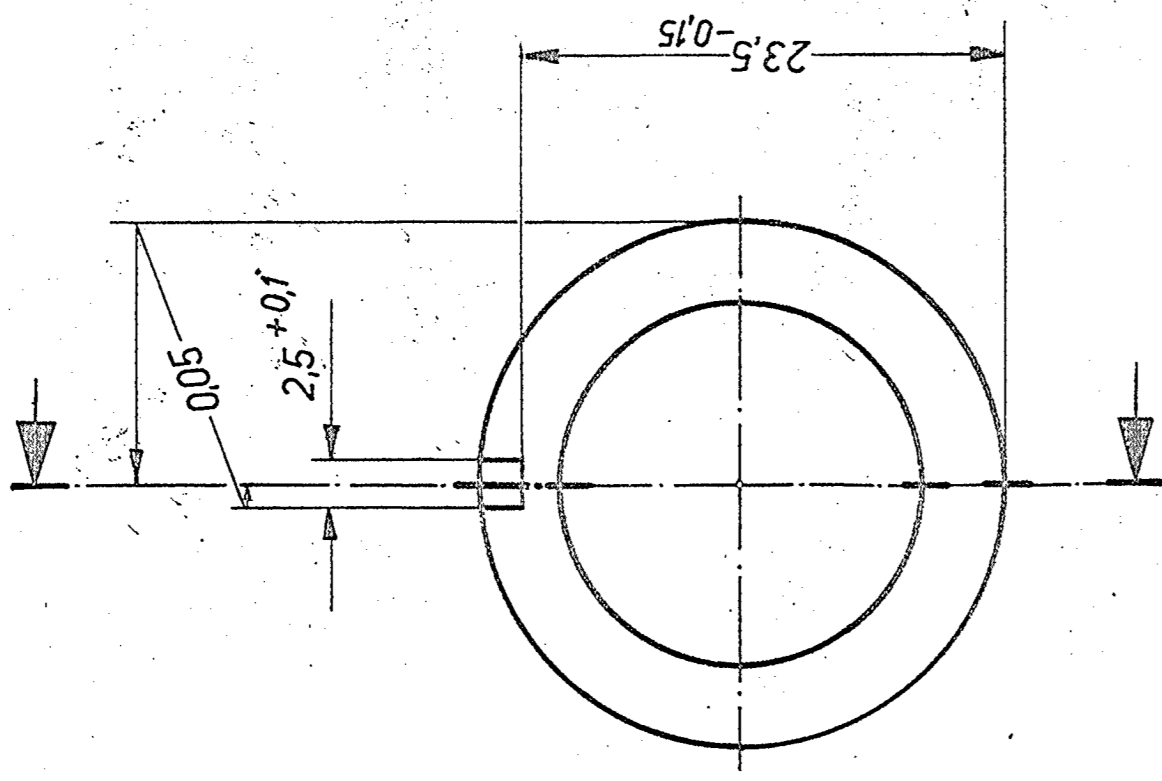
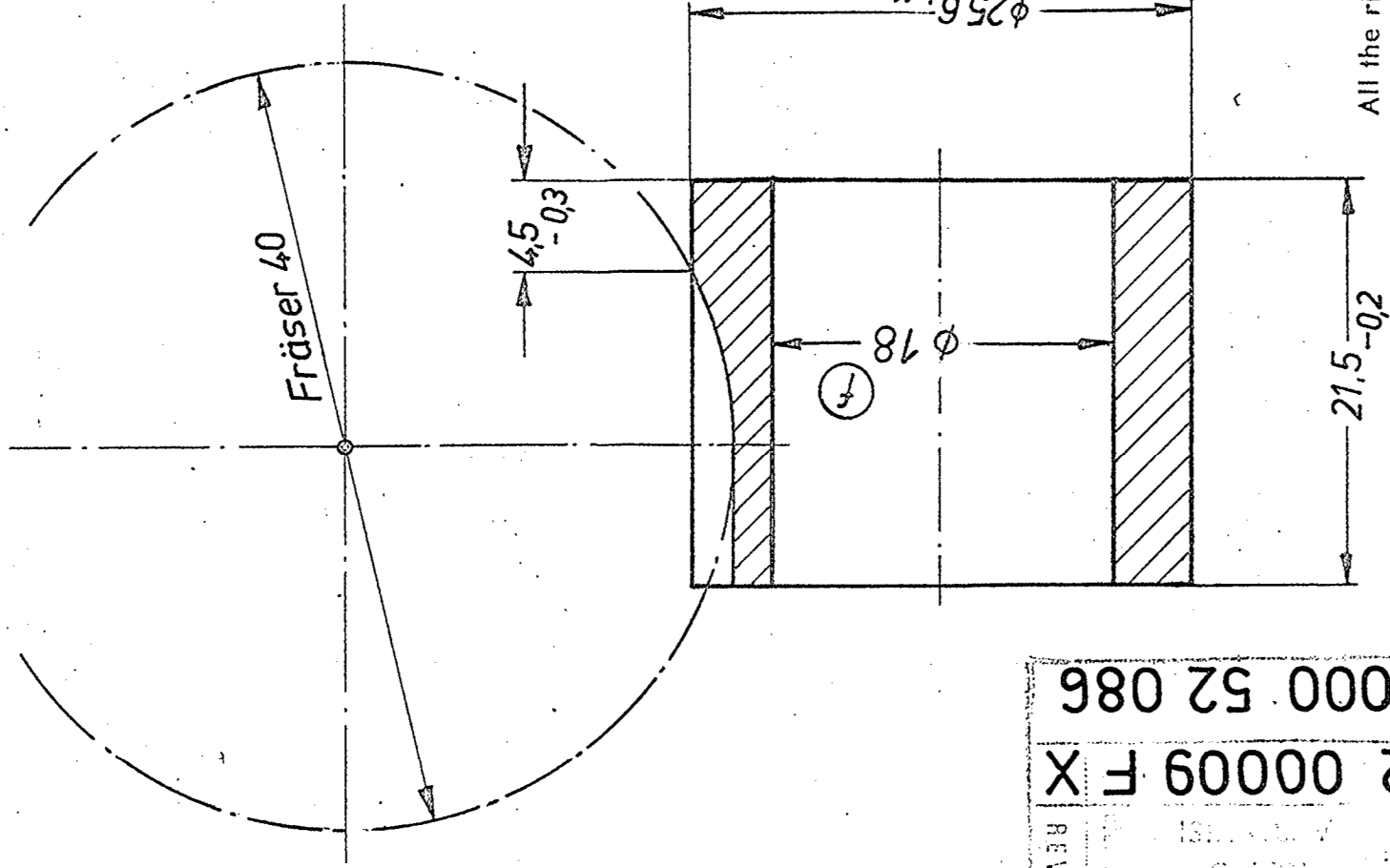
20.6.89

M 1:1 Härtemeßpunkt



						Freimaßtoleranzen Genauigkeitsgrad mittel DIN 7168	Gewicht kg 0,002	Halbzeug, Werkstoff: ⑨ 5 DIN 671 C 45 K	Vervielf.-Paus Nr.
						1974... Tag Bearb. 10.9. Gepr. // Norm. //	Name Kägel Bes	Benennung Steckbolzen	Maßstab 5:1; 1:1
4,8 h11	-0,075	g	6, 1x	18.180	1/16" B				
4 h9	-0,03	f	01-59, neue Urzeichng.	10.9.74	30. B				
Paßmaß	Abmaß	Aus- gabe	Änderung	Tag	Name	HECKLER & KOCH  G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR	Zeichnungs-Nr. 1013-40.22	Arbeitspaus Nr. 621	
							Ersatz für Zeichn. d. M.	30.11.71	

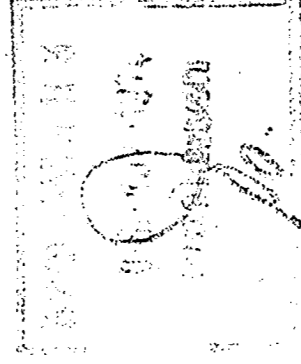
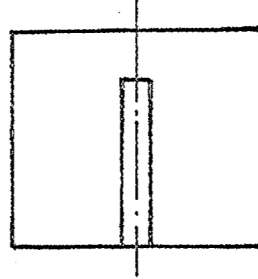
Arka kapak tesbit nımı Ausgabe e



All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
GERNDORF/NECKAR

M 1:1



Ausgabe
April 1960

MT-249

f	6, 2 x	18.180	10.9%	01-59, neue Urzeichnung	Andere...	...
e						

19.74	Tag	Nam	10.9.	Gepr.	Norm.	HECKLER & KOCH
10.9.	Tag	Nam	10.9.	Gepr.	Norm.	HECKLER & KOCH

Gewicht kg	0.042	Halbzeug, Werkstoff:	(f)	Verz.-Nr.	2.0.6.03
		Rohr 26x4-DIN 2391			

Benennung	Spannhebel, Buchse	Maßstab	2:1; 1:1	Arbeitsplan	1013-40.25

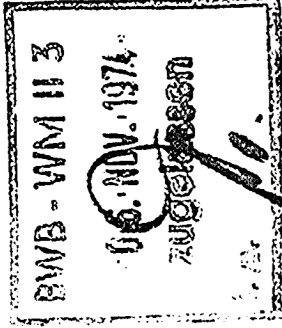
Verz.-Nr.	2.0.6.03	Verz.-Paar	Abm.	25.6 h11	-0.13

MT-Nr 200961

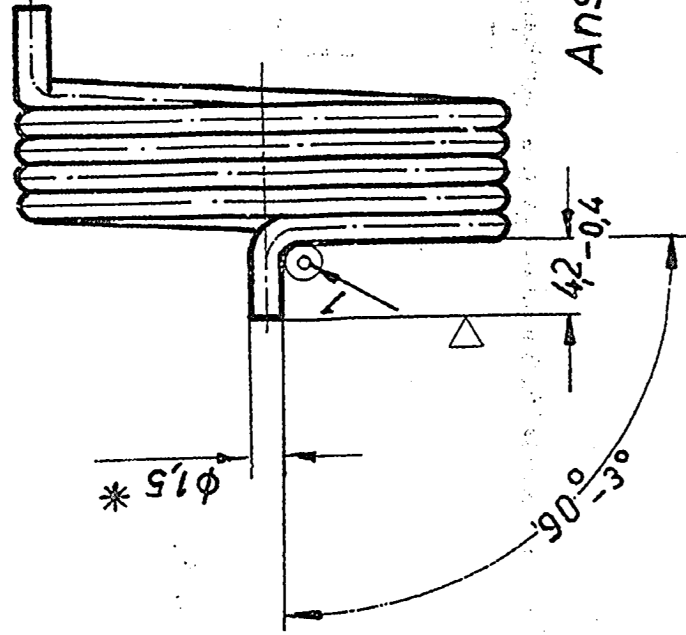
1013-40.25

1013-40.25

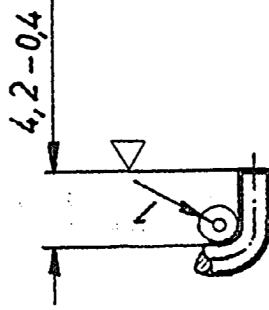
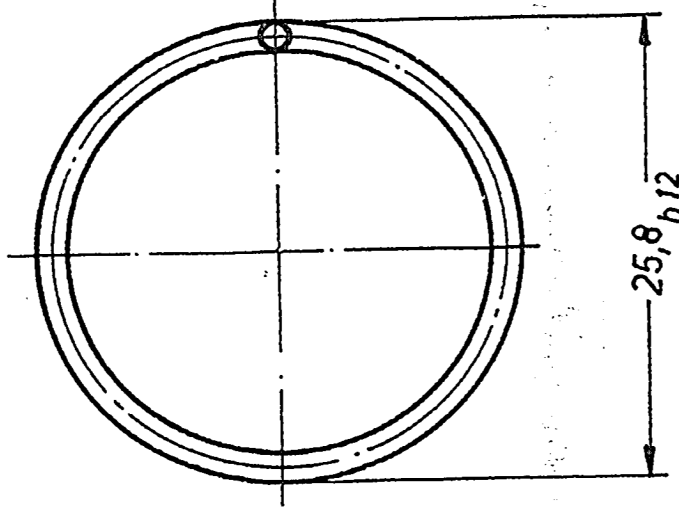
1013-40.25



A



Ansicht A

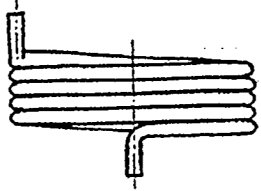


~ [▽]
gratfrei

4 3/4 Windungen
gestreckte Länge ≈ 370
MT-251

* jedoch vereinbart mit Liefer:
Zugfestigkeit Kleinstwert = 240 kg/mm²

zulässige Durchmesserabweichung des Feder-
stahldrahtes nach angegebener Klasse von
DIN 2076



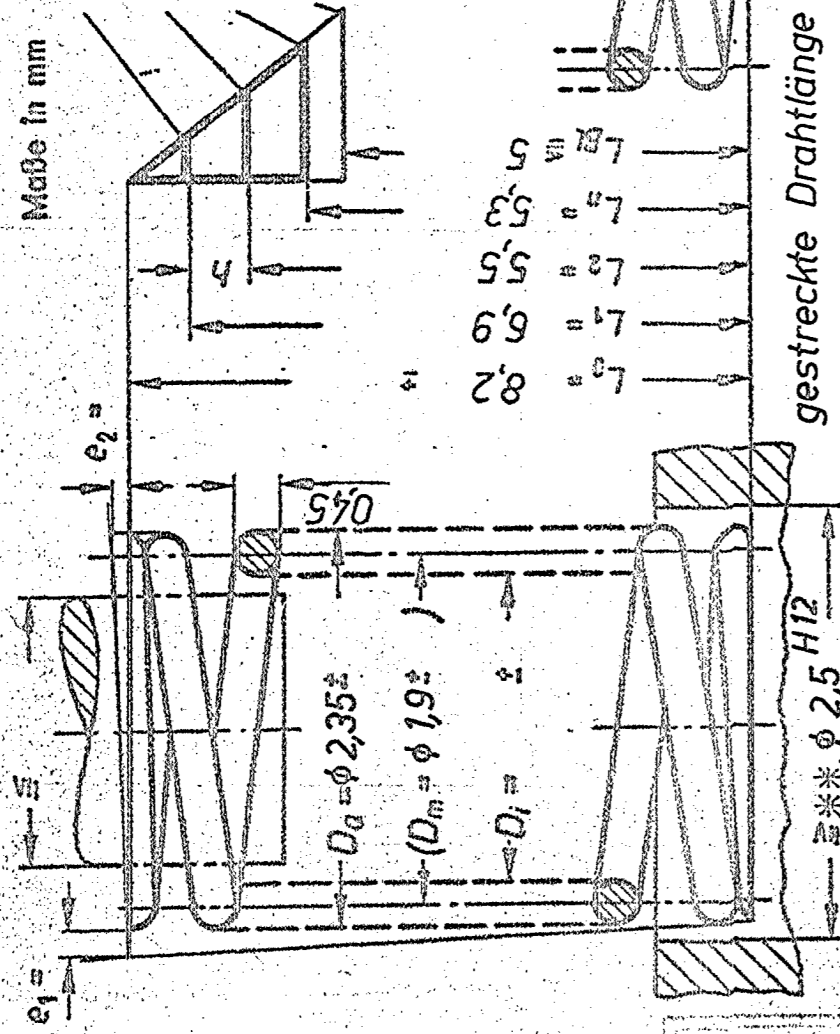
M 1:1

Ausgabe April 1960

Ident-Nr 200956		Ausg. 1		01-59, neue Urzeichnung.		10.9.74		g. x. 1	
		Änderung		Tag		Name			

rights and titles to this technical information and
as described or shown therein are reserved.
Technical information must not be reproduced nor
passed to any third person except with our prior
consent. It may only be used in the manner agreed
in the license. Breach of these provisions will entail damages and criminal
penalties.

Wage in mm



gestreckte Drahtlänge ≈ 63

Bild 1 Endwindungen angelegt
O und geschliffen, je Ende
3/4 Windung

Die entspannte und gedrückte Feder ($L_0 = 8,2$; $L_2 = 5,5$) muß sich leicht verschieben lassen auf einem Dorn von einer Hülse von $\phi 2,5H_{12}$

Nur funktionswichtige Angaben eintragen und Zutreffendes ankreuzen! Maßliche Überbestimmung vermeiden! Bei 7 den Index 2 oder 6 hinzufügen (vgl. DIN 2089). Aus Gründen wirtschaftlicher Fertigung die zulässigen Abweichungen möglichst groß wählen!

1	Anzahl der federnden Windungen $i_f = 9$ Gesamtzahl der Windungen $i_g = 10,5$
2	Windungsrichtung rechts <input checked="" type="radio"/> links <input type="radio"/>
3	Entgrafen der Federenden nicht <input checked="" type="radio"/> innen <input type="radio"/> außen <input type="radio"/>
4	Arbeitsweg (Hub) $h = 1,4$ mm
5	Lastspielfrequenz $n =$ <u>handbetätigt</u> $\frac{1}{\text{min}}$
6	Max. Arbeitstemperatur $t = 60$ °C
7	Draht- oder Staboberfläche gezogen <input checked="" type="radio"/> gewalzt <input type="radio"/> spitzenlos geschliffen <input type="radio"/> Federkugelgestrahlt <input type="radio"/>
8	Oberflächenschutz <u>geölt mit: 0-190</u>
9	Werkstoff: <u>Draht 0,45 II</u> nach DIN <u>2 076-1.1211</u> Zulässige Schubspannung $\tau_{zul} = 120$ $\frac{\text{kp}}{\text{mm}^2}$ <u>Kleinstwert</u> (nach DIN 2089 Bl. 1 Ausgabe Bild

10	Zulässige Abweichungen nach DIN 2095			nach DIN 2096
	grob	mittel	fein	
$D_a, D_{i, (D_m)}$	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
L_0	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
P_1 bis P_n	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
e_1, e_2	<input type="radio"/>	<input checked="" type="radio"/>	<input type="radio"/>	<input type="radio"/>
Draht- oder Stabdurchmesser	je nach dem verwendeten Halbzeug nach DIN 2076 <input type="radio"/> nach DIN 2077 <input type="radio"/>			

durch:	
L_0	<input type="radio"/>
i_f und d	<input type="radio"/>
i_f und $D_a, D_{i, (D_m)}$	<input type="radio"/>
L_0, i_f und d	<input checked="" type="radio"/>
L_0, i_f und $D_a, D_{i, (D_m)}$	<input type="radio"/>

c) wenn zwei Federkräfte und die zugehörigen gespannten Längen vorgeschrieben sind

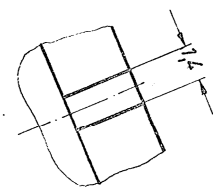
12	Zusätzliche besondere Angaben:		Die Maße C werden besonders gütegeprüft: Freimabtoleranzen Genauigkeitsgrad mittel DIN 7168	
*** Die gedrückte Feder L1=6,9; L2=5,5 muß sich in einer Hülse Ø 2,5 H 12 leicht verschieben lassen			1974	Tag
Ausgabe April 1960			Bearb.	10.9.
			Gepr.	
			Norm	
d	x 3	13.05 91		
C	01-59, neue Urzeichnung.	10.9.74 y. 4. <i>Re</i>		
Aus- gabe	Änderung	Tag	Name	

Gewicht: kg 0,00007		Vervielf. Pause	
			Nr.
2,5 H12	+ 0,1	MT-253 0.6.03	
Paßmaß	Abmaße	Bild nicht stg. d. d.	
Druckfeder			
1013-40.34			
Ersatz für Zehngl. Nr. v. 16.9.64. Ausg. b			

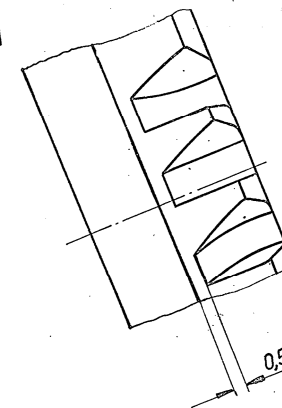
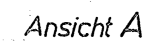
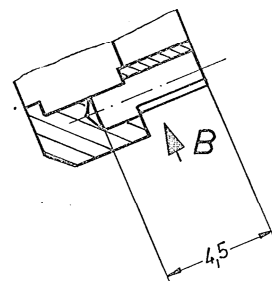
100-100000

Buskijow, Tindak isir

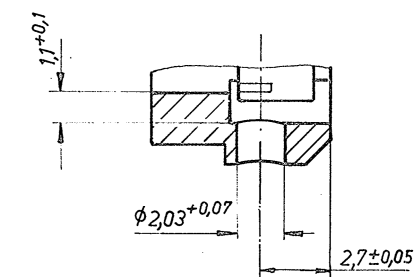
¥152.65



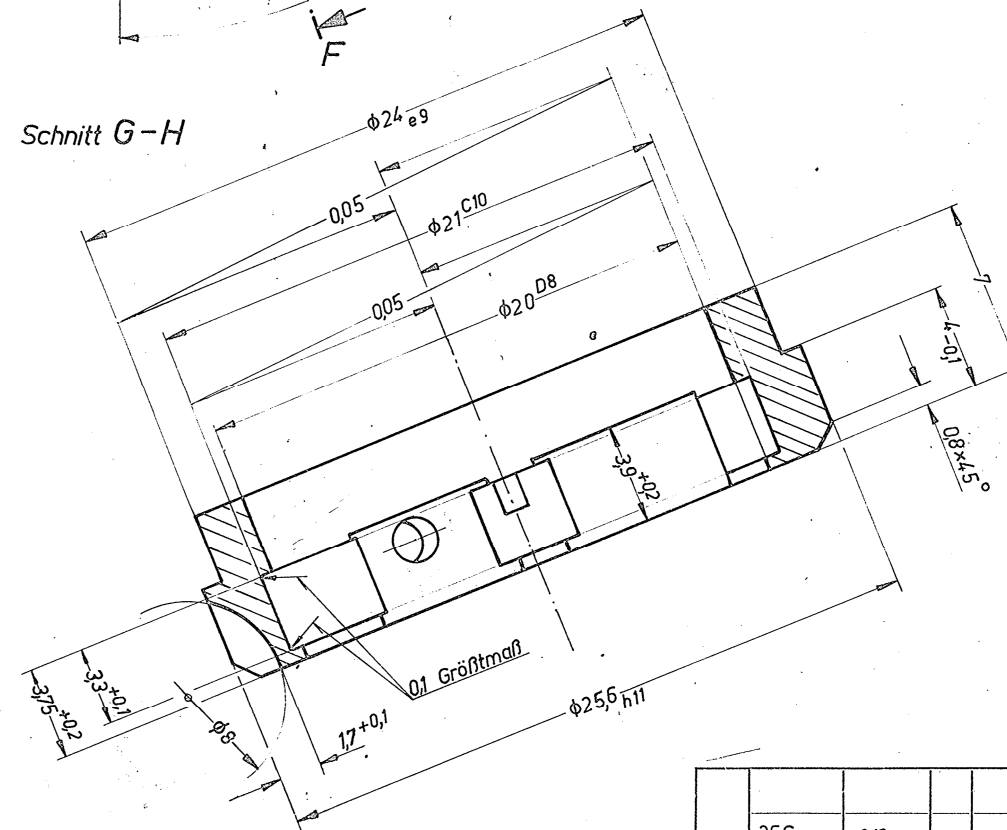
Schnitt E-F



Schnitt C-D



Schnitt G-H



MT-255

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

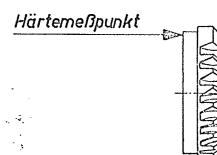
HECKLER & KOCH
G. M. & CO.
OPERNDORF STRASSE 111



Kanten Q2 gebrochen
Ecken Q2 gerundet
im Einsatz gehärtet
Einsatztiefe $Q1^{+0,1}$
gehärtet feilhart
Vergleichsprüfung
HV2 = 680 kg/mm² Kleinstwert
Mnph r 20 f
(Schichtdicke etwa 0,01mm)

Härtebild

M 1:1

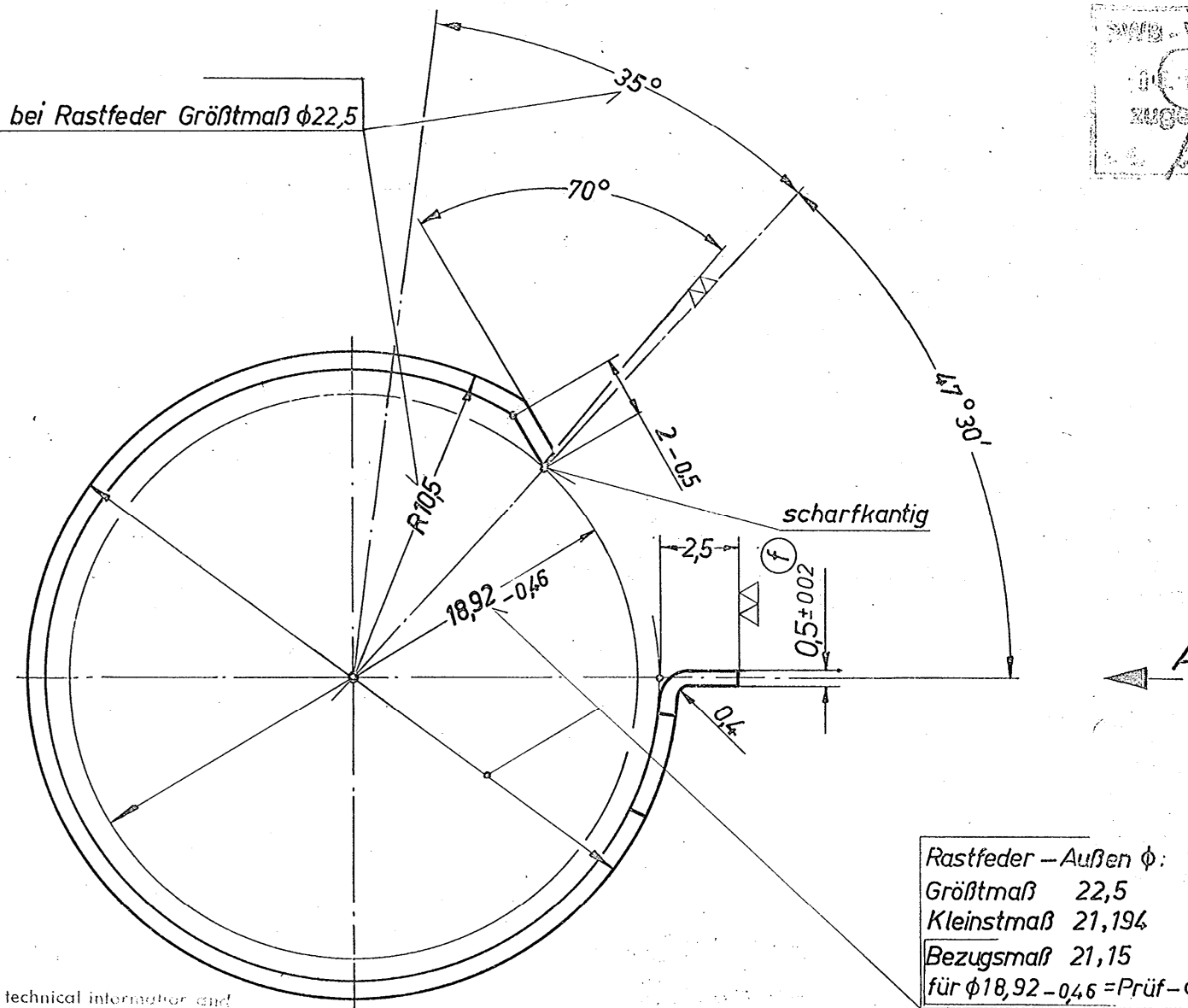


MEMOZ	DATE	TIME	WAVE	STATION	CALL	REPLY
K	20	2	00009	F	X	
MIKRO FILM		SIRA NO. :		000 50 793		

Ident-Nr 200953							Freimaßtoleranzen C15 m16 16h11	Gewicht kg 0,007	Halbzeug, Werkstoff: Ø 26 DIN 571 C15 wahlweise 16 Mn Cr 5	Vervielf.-Pause Nr.
	25,6 h11	-0,13							Vers.-Nr.	
	24e9	-0,04 -0,092	m	6, 1x	18.180	1974	Tag	Name	Benennung	Maßstab
	21 C10	+0,194 +0,11	1 1x	01-66	19.279	Bearb.	10. 9.	Rambler	Spannring	5:1; 1:1
	20 D8	+0,098 +0,065	k	01-58, neue Urzeichng.	10.9.74	Gepr.				
Paßmaß	Abmaß	Ausgabe	Änderung	Tag	Name	HECKLER & KOCH G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR			Zeichnungs-Nr. 1013-40.30	Arbeitspause Nr.
Ersatz für Zeich. 3. 6. 74 v. 22.7.64 Ausg. i. v. 11.7.69										621

DMB - WMA 117
 101. 101. 101
 Zugelassen

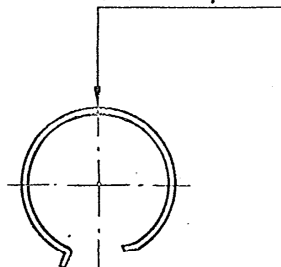
HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR



Rastfeder – Außen ϕ :
Größtmaß 22,5
Kleinstmaß 21,194
Bezugsmaß 21,15
für $\phi 18,92 - 0,046$ = Prüf- ϕ der Raste

MT-256

Härtemeßpunkt



MIKROFILM
SIRA NO: 000 50 766

Ausgabe
April 1960

gestreckte Länge $\approx 62,5$

Ident-Nr. 200954

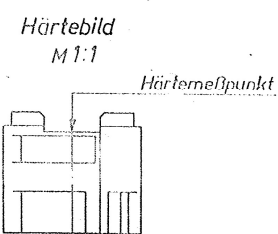
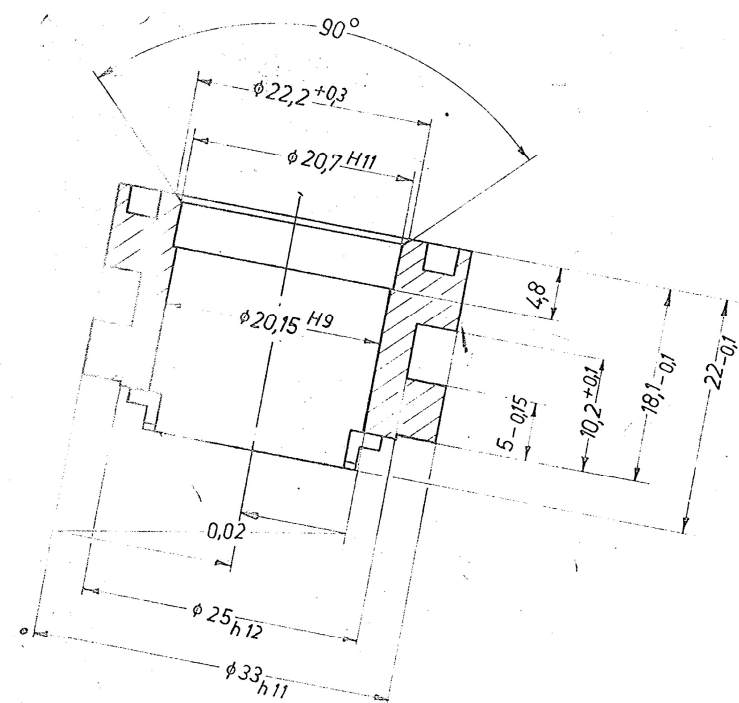
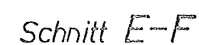
Kanten gebrochen
gehärtet HV 2 = 500 kg/mm² + 100 kg/mm²

20.6.8

						Freiablöcheranz Gewicht kg 0,0006	Halbzeug, Werkstoff: Band 0,5 F ± 0,02 x 3 DIN 1544 MK 75 G (1.12/8) f	Vervielf.-Paus Nr.
						1974... Tag Name	Benennung	Maßstab
						Bearb. 10.9. Bohren		5:1;
						Gepr. 11		1:1
						Norm.		
						HECKLER & KOCH G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR	Zeichnungs-Nr. 1013-40.31	Arbeitspaus Nr.
							Ersatz für Zeichnung Nr. v. 27.7.70 Ausgabe d	62

Ersatz für Zehner, g. Nr. v. 27. 7. 70 Ausgabe d

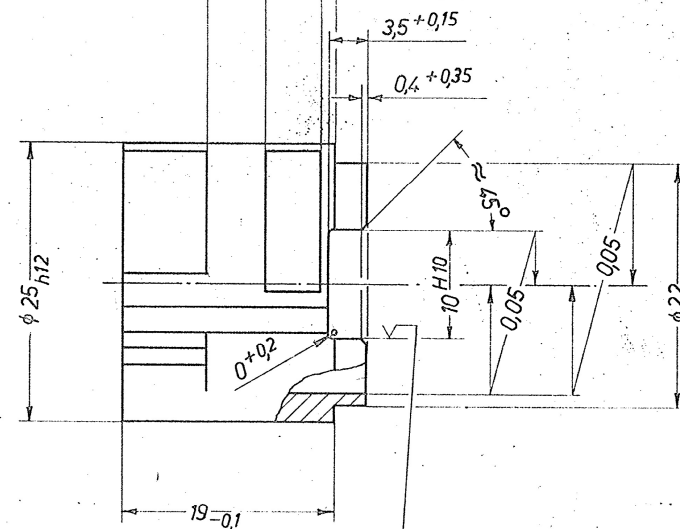
Dişli halka için yay



K 20 2 00009 F X
000 50 794

Längen mit Drehdurchmesser 25_{h12}

Ausführung wahlweise mit und ohne Bohrung $\phi 3,2^{H12} \times 3$ tief erlaubt
(siehe Ansicht rechts und Schnitt A-B)



Nute um $10^{\circ} 30'$ zur Mittelachse
versetzt gezeichnet

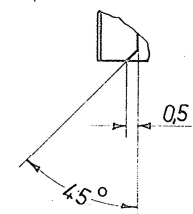
Einzelheit Z

M 5:1

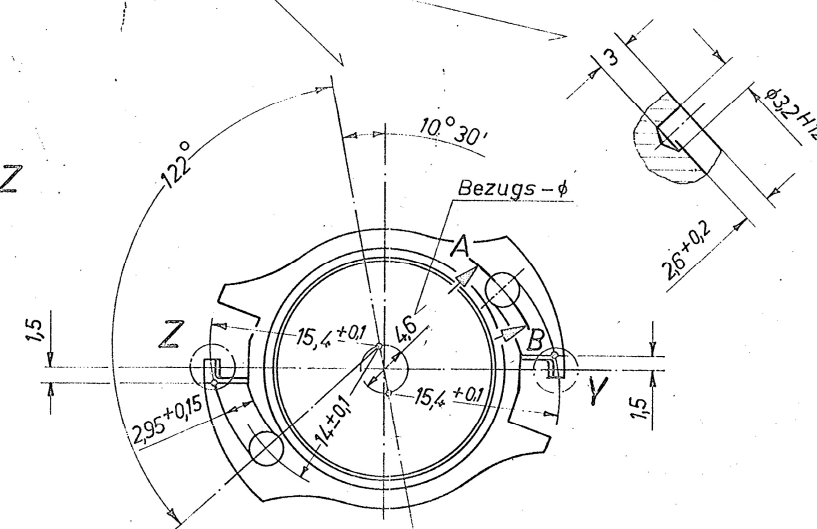
A diagram showing a downward-pointing arrow with a shaded triangular head. To the right of the arrow is the letter D .

Ansicht D

M 5:1

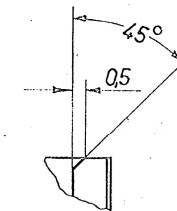


Schnitt A-B



Ansicht C

M 5:1



Einzelheit Y

M5:1



rights and titles to this technical information and materials described or shown therein shall be reserved and confidential information must not be disclosed nor be disclosed to any third person except with our prior consent; if may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

THE UNIVERSITY OF CHICAGO
 545 EAST 58TH STREET
 CHICAGO, ILL. 60637



Kanten 0,2 gebrochen
Ecken 0,2 gerundet

eingesetzt $0,05 + 0,1$

gehärtet

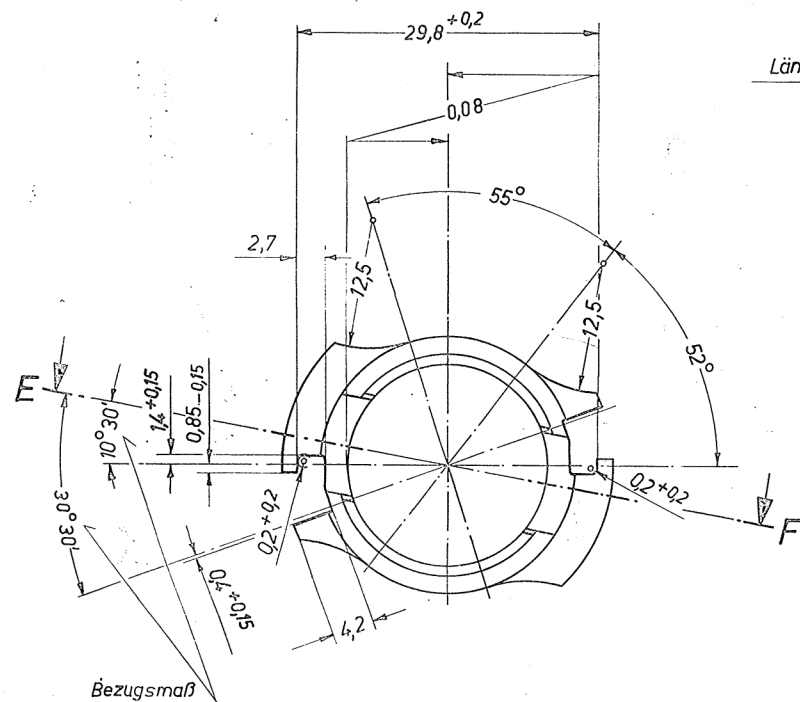
$$HV_2 = 630 \text{ kp/mm}^2 + 100 \text{ kp/mm}^2$$

Mnph r 20 f (Schichtdicke etwa 0,01mm)

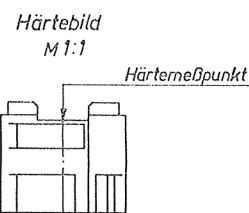
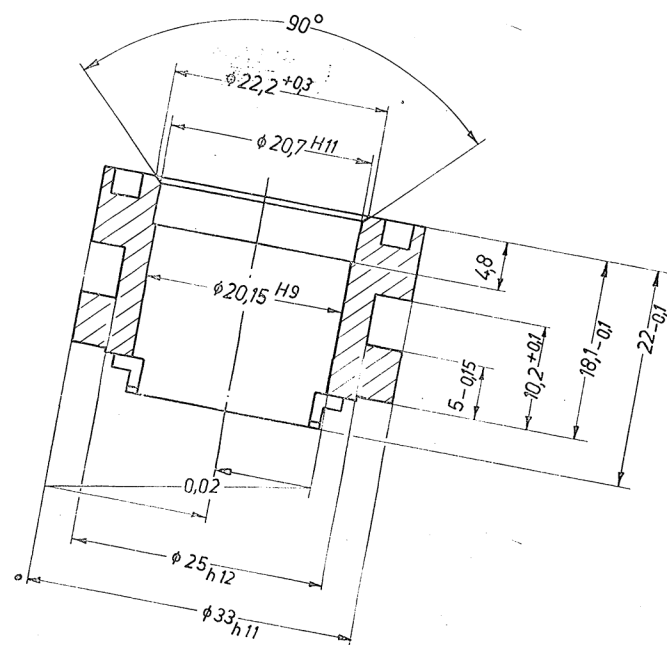
MT-257.1

Ausgabe April 1960

Ident.-Nr. 200951	zul. Abweichung mittel DIN 7168	Oberfläche Maßstab 2:1; 5:1; 1:1 Halbzeug, Werkstoff (M) φ 33-DIN 671- 16 Mn Cr 5	Gewicht 0,034 kg
m 6; 1x 18 1.80 1/16 Bm 01-12 1995	1978 Datum Boarb. 12. 5. Gepf. Name	Benennung Kegel Spannnriegel	Z Nr. 1013-40.32 1. Zahnrad Nr. 2.520



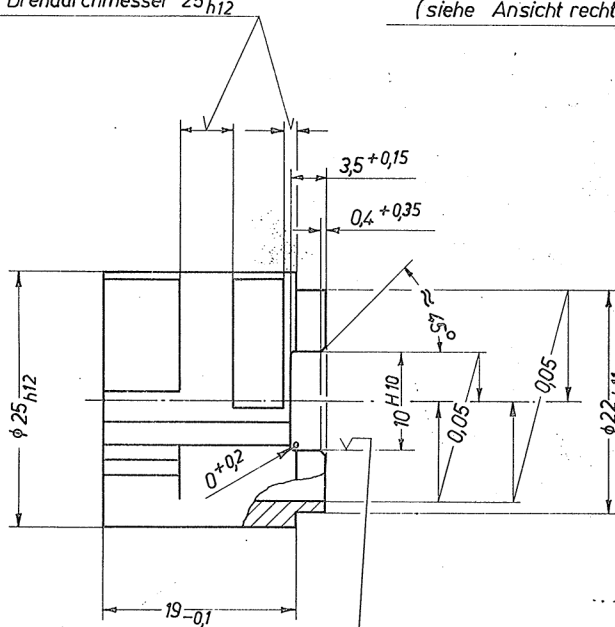
Schnitt E-F



K 20 2 00009 F X

000 50 794

Längen mit Drehdurchmesser 25_{H12}



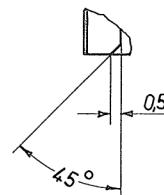
Nute um 10° 30' zur Mittelachse
versetzt gezeichnet

Ausführung wahlweise mit und ohne Bohrung $\phi 3,2^{H12} \times 3$ tief erlaubt
(siehe Ansicht rechts und Schnitt A-B)

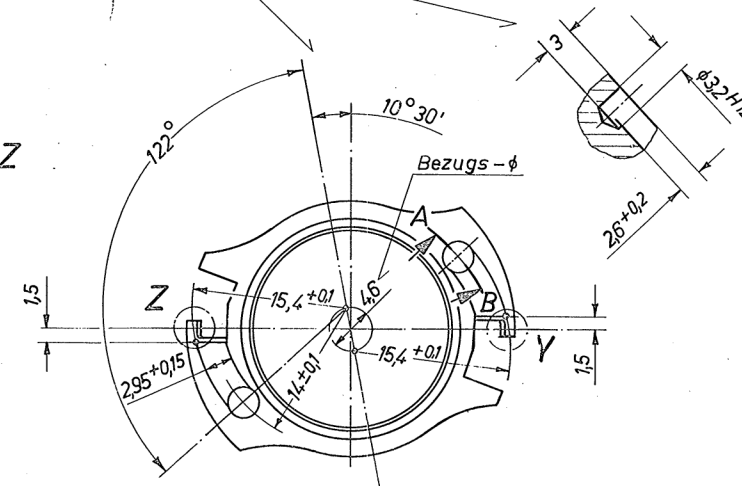
Einzelheit Z
M 5:1



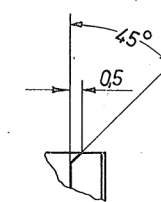
Ansicht D
M 5:1



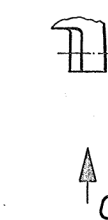
Schnitt A-B



Ansicht C
M 5:1



Einzelheit Y
M 5:1



All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF-NECKAR

Kanten 0,2 gebrochen
Ecken 0,2 gerundet

eingesetzt 0,05 ± 0,1
gehärtet

HV2 = 630 kp/mm² + 100 kp/mm²

Mnph r 20 f (Schichtdicke etwa 0,01 mm)

MT-257

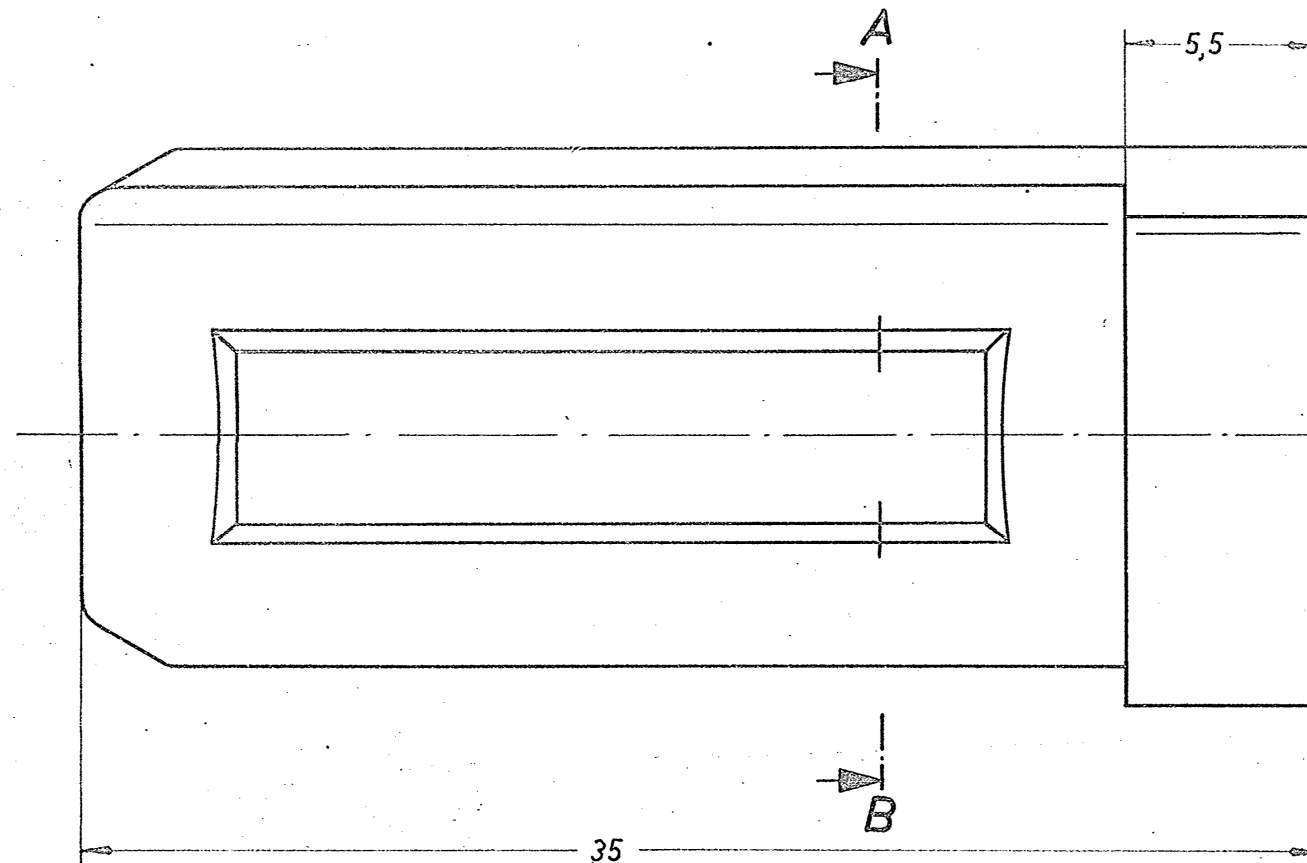
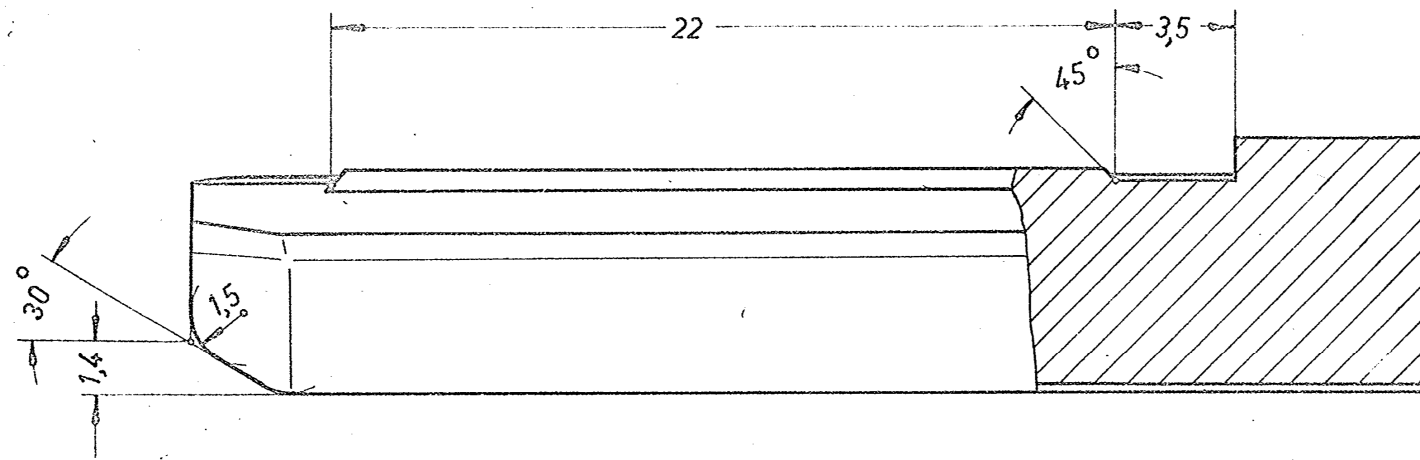
Ausgabe April 1960

0.6.83

33 _{H11}	-0,16
25 _{H12}	-0,21
22 _{H11}	-0,13
20,7 _{H11}	+0,13
20,15 _{H9}	+0,052
10 _{H10}	+0,058
3,2 _{H12}	+0,12

Paßmaß Abmaße Zust. Änderung Datum Name

Ident-Nr. 200951		zul. Abweichung mittel DIN 7168		Oberfläche		Maßstab 2:1, 5:1, 1:1		Gewicht 0,034 kg	
1978		Datum 12. 5.		Name Kegel		Halbzeug, Werkstoff		M 33 DIN 671- 16 Mn Cr 5	
Bearb.		Gepr.		Norm		Benennung		Spannriegel	
m		6, 1x		18.1.80		Z. Nr. 1013-40.32		Blatt	
1		01-6, neue Urzeichnung		12.5.78		Ers. f. Zeichg. gl. Nr. v. 7.5.76 Ausg. k		Ers. d.	
Paßmaß		Abmaße		Zust.		Änd. rung		Datum	
Name		Zust.		Änd. rung		Datum		Name	
Ursp.		PT-Nr.		P-Nr.		Tutma. parçası			



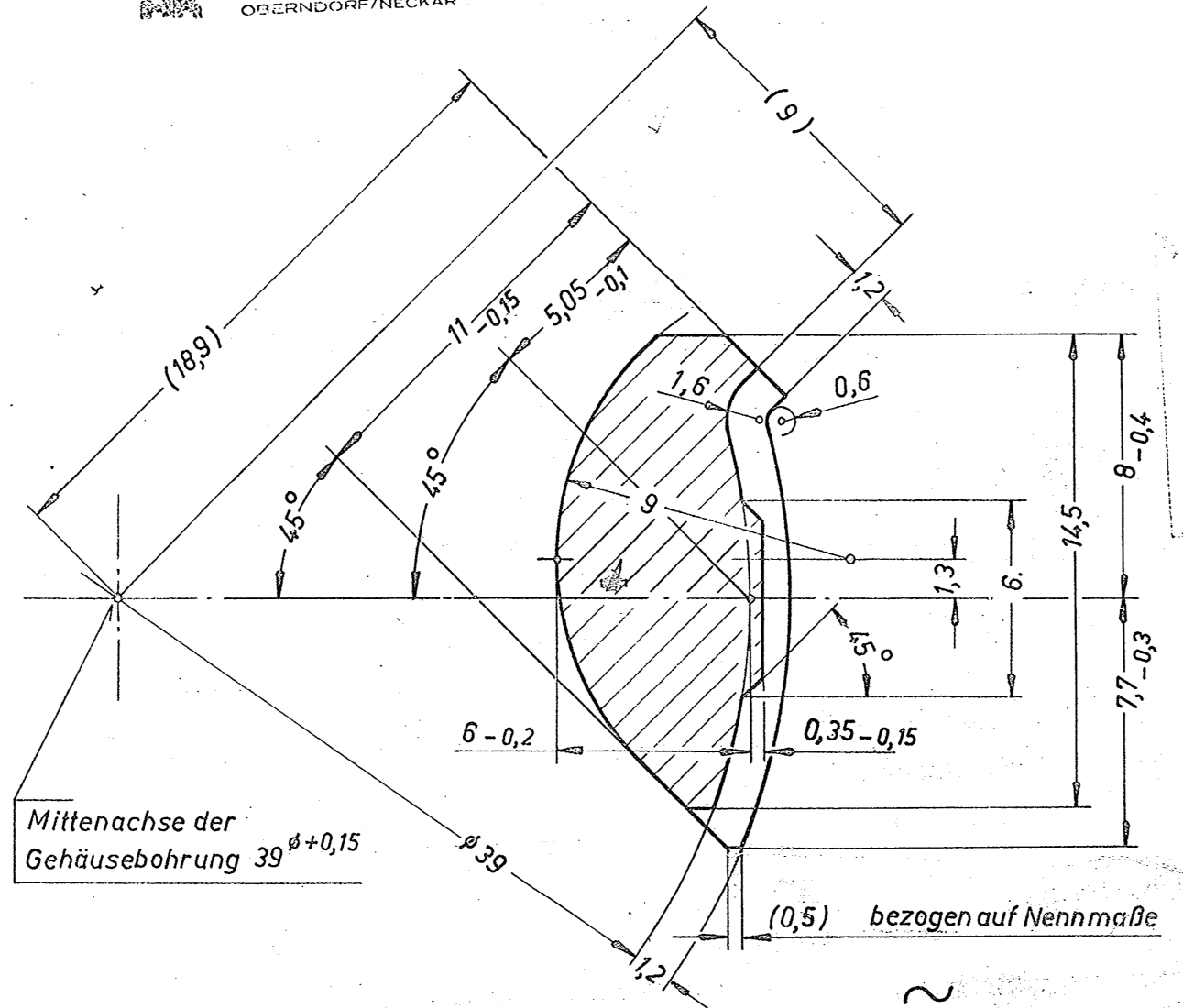
Alle Rechte und Titel zu dieser technischen Information und den darin beschriebenen oder gezeigten Gegenständen sind vorbehalten. Diese technische Information darf nicht ohne unsere vorherige Zustimmung an Dritte weitergegeben werden. Nachdruck, Vervielfältigung und Verbreitung, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung der Heckler & Koch G. M. B. H. OBERNDORF/NECKAR.



HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

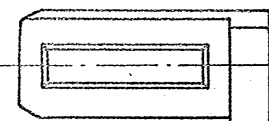
MT-261.1

Schnitt A-B



Mittelnachse der
Gehäusebohrung 39 ± 0.15

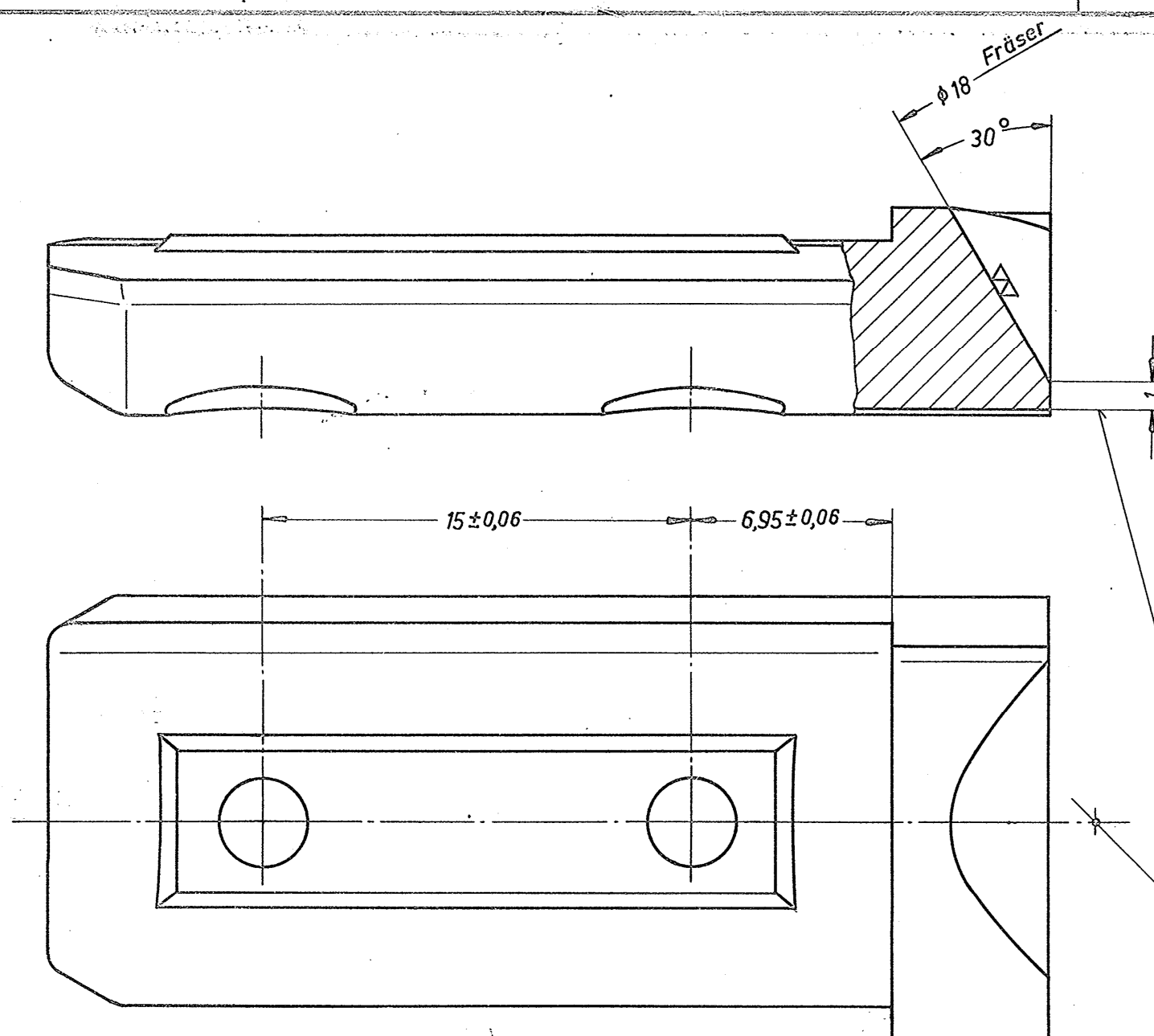
M 1:1



K20 2 00009 F X
000 50 768
397/31
SIRA 100 1

Auftraggeber:				Vers. Nr.				Ident-Nr. 925 016			
Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7160				Gewicht kg				Z. Nr.			
1971 Tag Name				Halbzeug, Werkstoff:				Kaltfließpreßteil			
Bearb. 30.6. 1971				* St 4 (MBK 6)				Benennung			
Gepr. Norm				Hülсенabweiser, Rohteil				Maßstab 5:1			
h 286-30; neue Urzeichng. 8.7.71				HECKLER & KOCH G. M. B. H. OBERNDORF - NECKAR				Z. Nr. 25-100.060			
Paßmaß				Abmaß				Ersatz für Zeichng. gl. Nr. v. 15.8.68. Ausg. g			
And.-zust.				Änderungs-Mitteilung				Ersetzt durch			
Tag				Name				PT-Nr.			

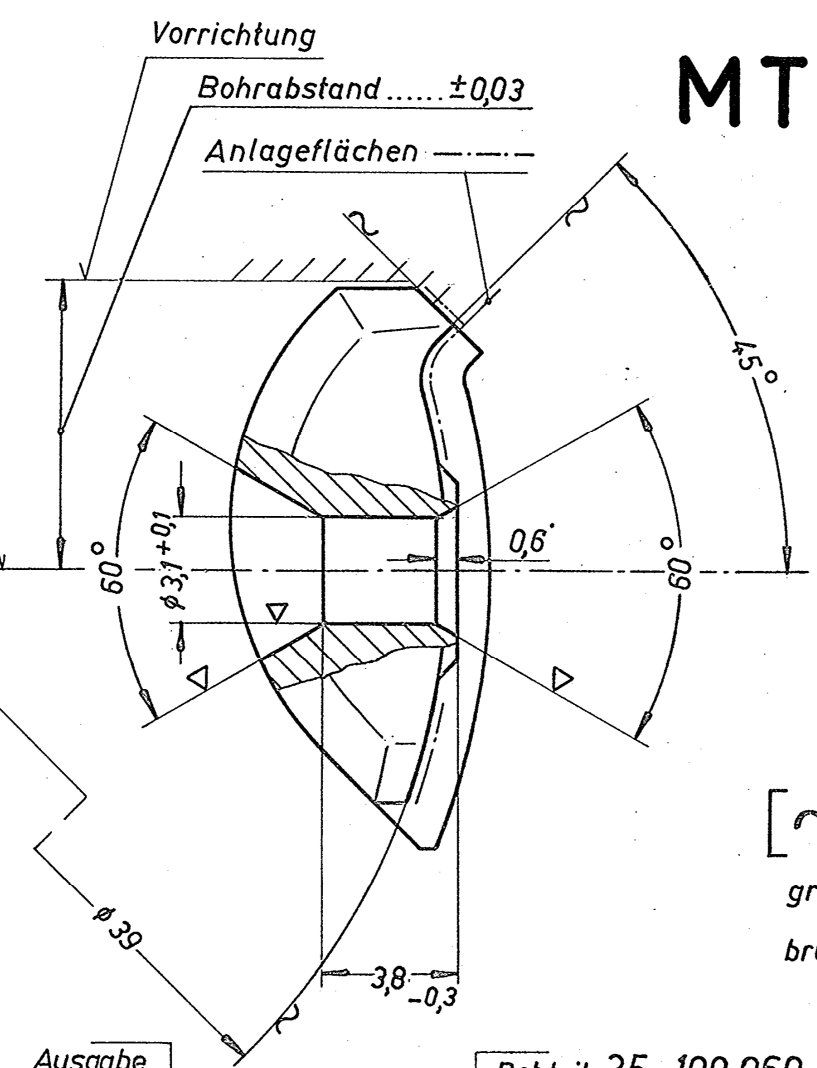
Kovansiyirici, homparca



All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

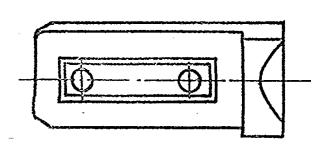
HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF/NECKAR

MT-261



[~ ▽ ▽]
gratfrei
brüniert

M 1:1

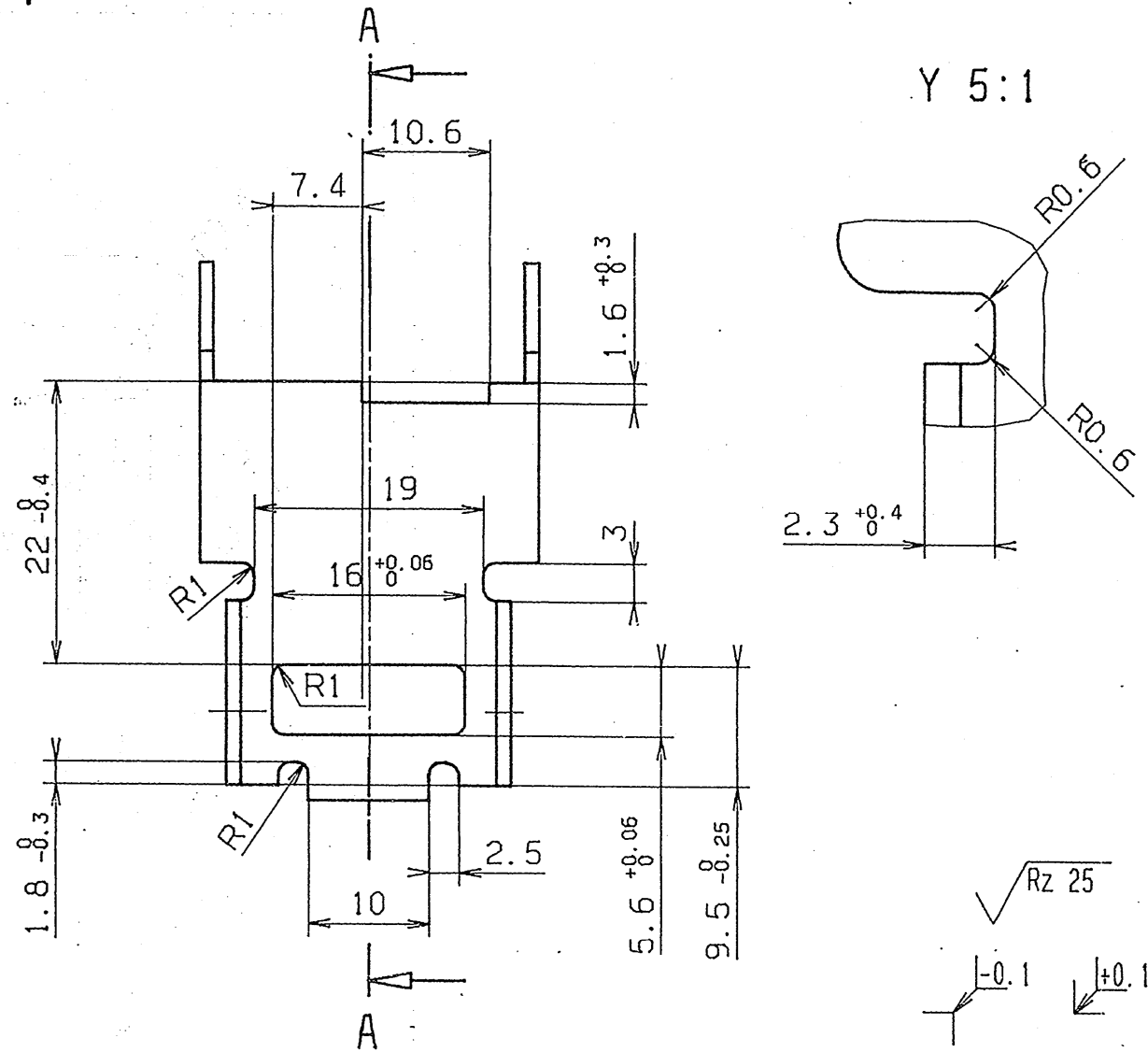
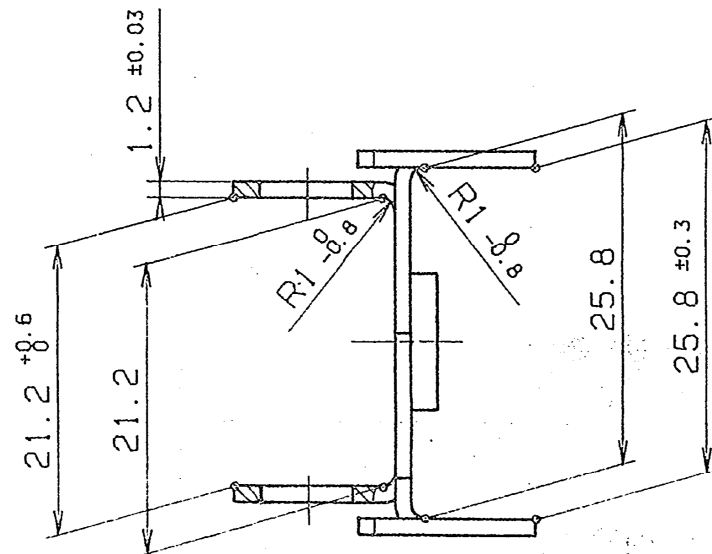
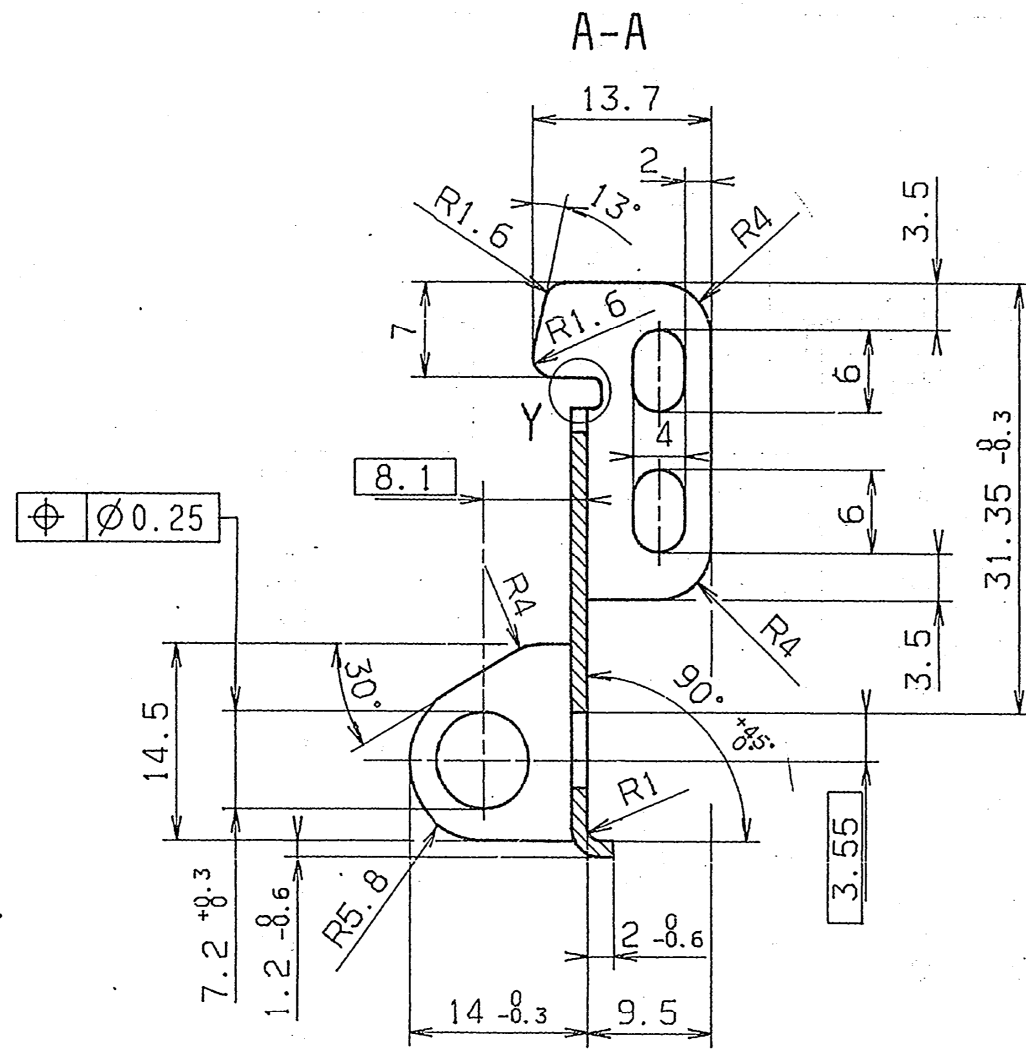


K 20 2 00009 F X
000 50 767
SIRA NO: 891/81

Ausgabe April 1960										Rohteil 25-100.060	
Auftraggeber:										Ident - Nr 201526	
Vers. Nr.										Z. Nr.	
Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168										Gewicht kg 0,016	
1971. Tag										Name	
Bearb. 1.7.										Bearb. 1.7.	
Gepr.										Gepr.	
Norm										Norm	
b 286-30; neue Urzeichng. 8.7.71										HECKLER & KOCH G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR	
Benennung										Hülsenabweiser, Fertigteil	
Z. Nr.										25-100.061	
Ersatz für Zeichng. gl. Nr. v. 2.12.68 Ausg. a										Ersatz durch	
Maßstab										5:1	
PT - Nr.										PT - Nr.	

Kosten 319,10 (11,10) v. 25.4.69


Schutzvermerk nach DIN 34 beachten



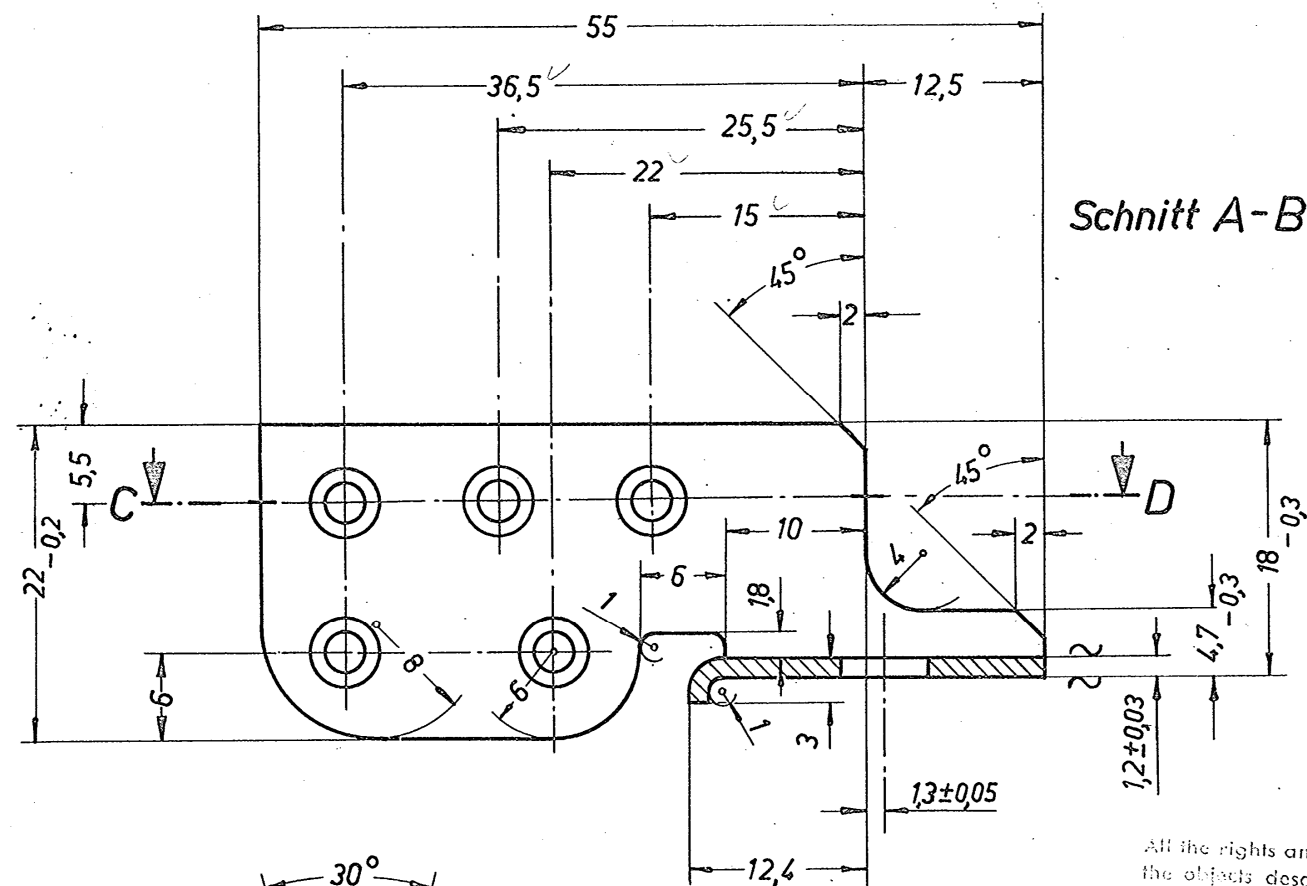
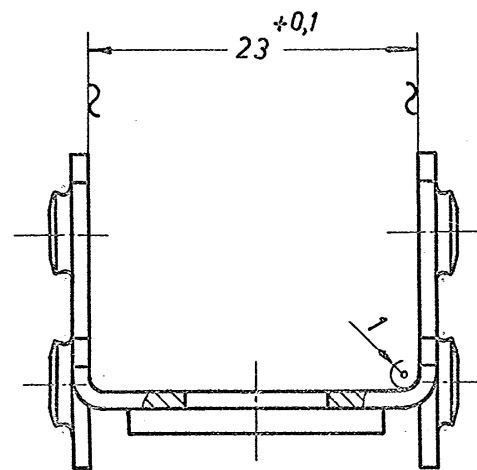
Biegewulst erlaubt

Form- und Lagetoleranzen nach
DIN ISO 2768-m-H

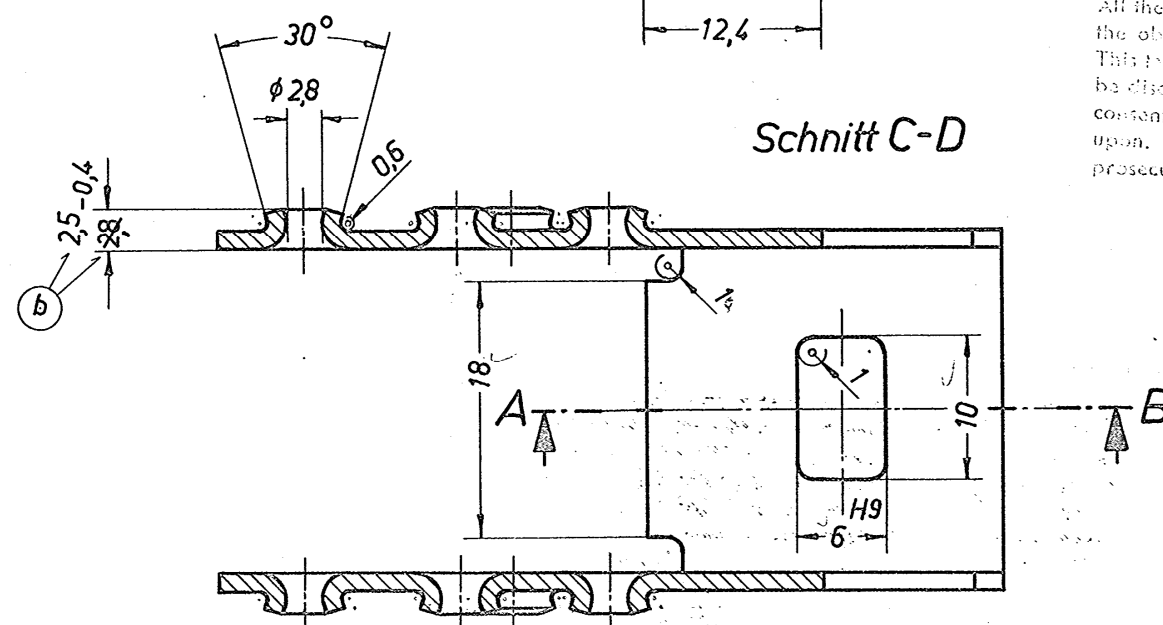
Überzug nach DIN 50942-Fe/Mnph r 8 f

Auftraggeber:						Z-Nr.							
CATIA Version 3.2				Allgemein-Toleranzen DIN 6930-m		Oberfläche nach DIN ISO 1302		Z-Maßstab im Original 2:1 (5:1)		U-F: 3			
Werkstückkanten DIN 6784								Werkstoff, Rohteil-Nr. St 4 LGBK		Gewicht			
					Datum	Name		Benennung					
				Beerb.	30.05.94	Schreiner		Stirnblech zu Griffstück					
				Gepr.	"	G. S. S.		Kurzbezeichnung					
				Norm				MT-262					
				Heckler & Koch				Z-Nr. 25-321.021					
				 GMBH				Blatt					
				OBERNDORF-NECKAR				Id-Nr. 200130					
								PB CH UA SG SP SE					
g	AM-Nr. 118	AM-Nr. 70:	n. Urz.	30.05.94	Schr					F 10, 0 de, 0			
Zust	Änderung			Datum	Name	Urspr.		Ers. f.		Ers. d.			

Kabze için ön takviye plakası



Schnitt A-B

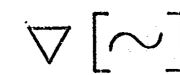


Schnitt C-D

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

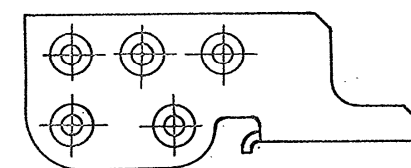
HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF-NECKAR

MT-263



gratfrei
phr B

M 1:1



ONITE	KORU	AVRINTISI
K 20 2 00009 F X		
SIBA N. 0	000 50 770	

Ausgabe April 1960				Ident-Nr. 200132	
Gewicht kg 0,020		Halbzeug, Werkstoff: Band 12F±0.03×62 GK DIN 1544 St 4 LG GBK		Vervielf.-Pauso Nr.	
Benennung Halteblech zu Griffstück		Zeichnungs-Nr. 25-321.031		Maßstab 2:1 1:1	
Ersatz für Zeichng. gl. Nr.		v. 20.1.66		Arbeitspause Nr.	

Freimaßtoleranzen	Genauigkeitsgrad	19.68.	Tag	Name
mittel	EN 713	Boarb.	16.1.	Boarb.
		Gepr.		
		Norm.		

Paßmaß	Abmaße	Ausgabe	Änderung	Tag	Name
6 H9	+0.03	b	286-34;1x	7.12.71	ka.
		a	286-8;neue Urzeichng.	4.3.68	ka.

Kabza iem rka takvne dlatka

M 1:1



HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
CARLSDORF/NECKAR

Ausgabe
April 1960

Ident - Nr. 201527

20.6.83

Société nationale pour

Kaltfließpreßteil
MuSt 34

Linsensenkniert für Hülsenabweiser

Maßstab
10:1;
1:1

Z.Nr.

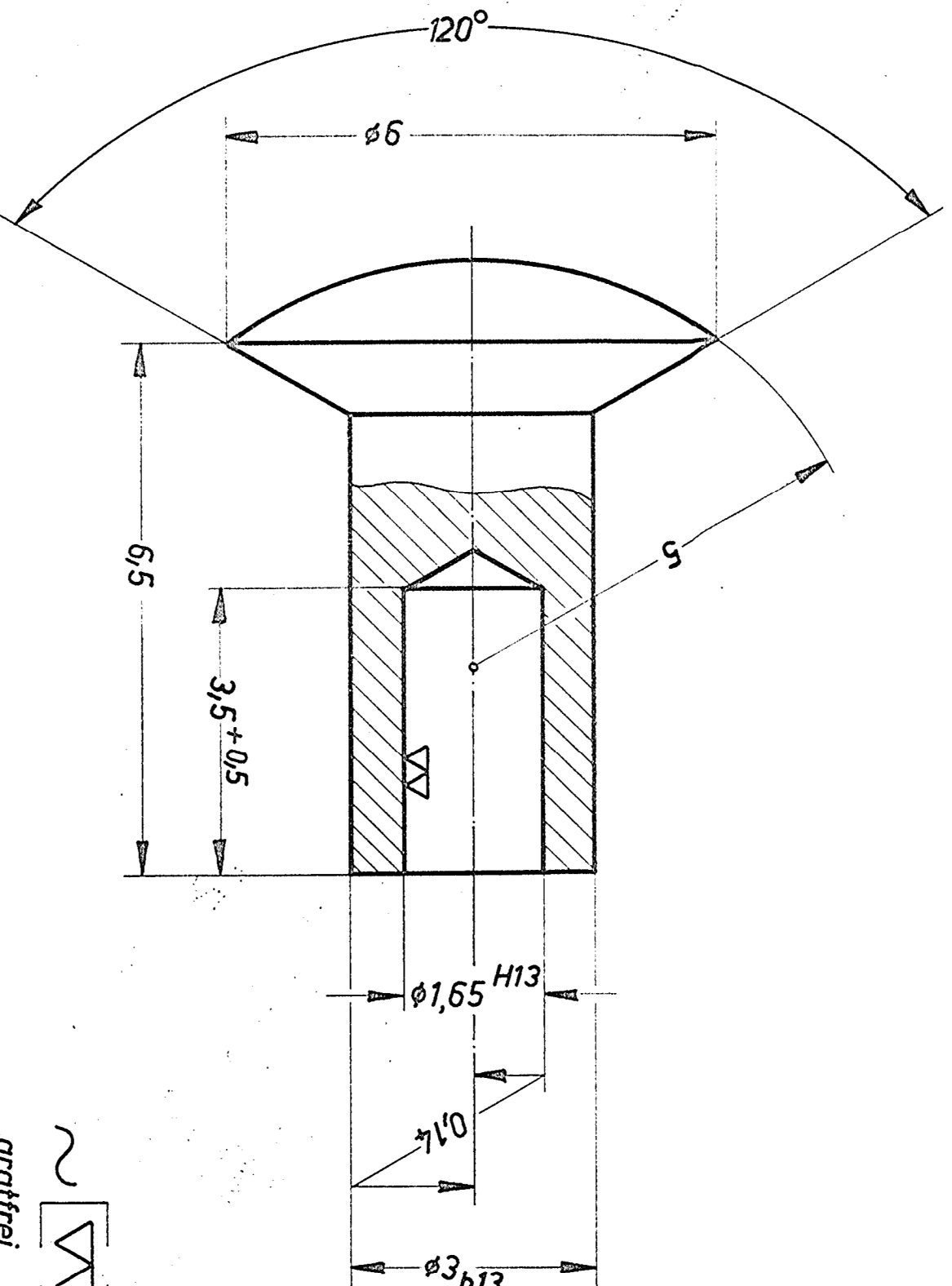
25-100.052

PT-Mr.

Ersatz für Zchnng. g.l. Nr. v. 4. 6. 71 Ausg. b v. 8. 7. 71

Ersetzt durch

P. Mr.



gratfrei
phr B

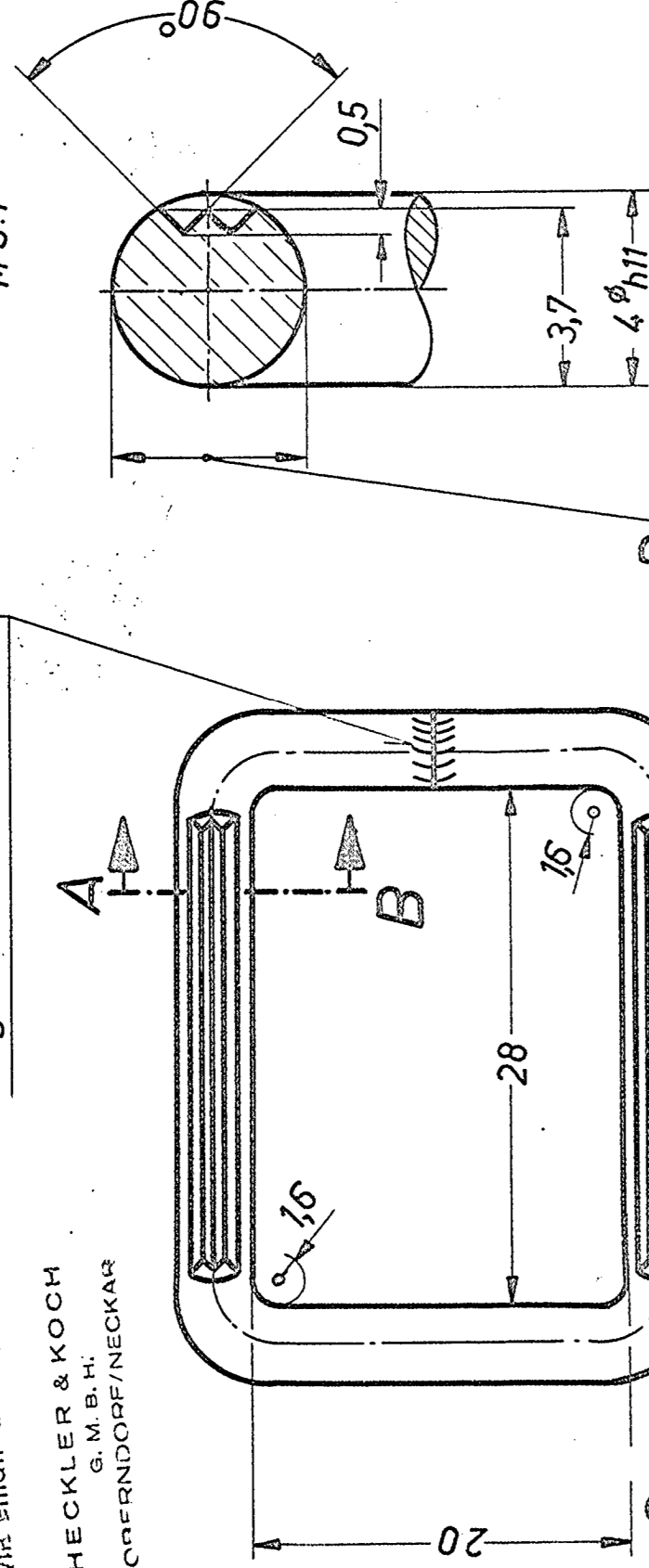
Percin

rights and information to this technical drawing are reserved. No part of this drawing may be reproduced or transmitted in any form or by any means electronic or mechanical, including photocopying, recording, or by any information storage or retrieval system, without permission in writing from Heckler & Koch G.M.B.H. OBERNDORF/NECKAR. This drawing is the property of Heckler & Koch G.M.B.H. and is loaned to you for your information only. It is not to be distributed outside your organization. Any use of this drawing for other than the intended purpose is prohibited. Heckler & Koch G.M.B.H. OBERNDORF/NECKAR.

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF/NECKAR

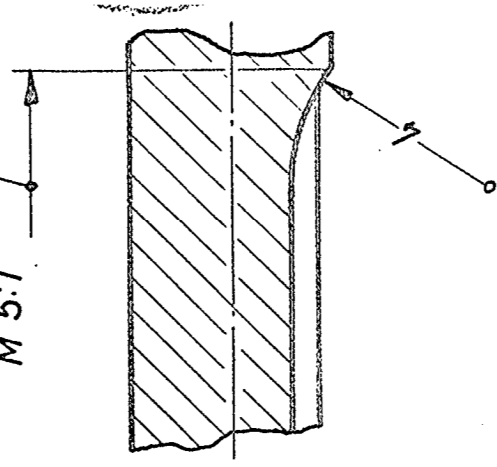
argonarcgeschweißt und
verglichen

Schnitt A-B
M 5:1



Durchmesserformung
durch Rillenprägung
auf ≈ 25 lang erlaubt

Schnitt C-D
M 5:1

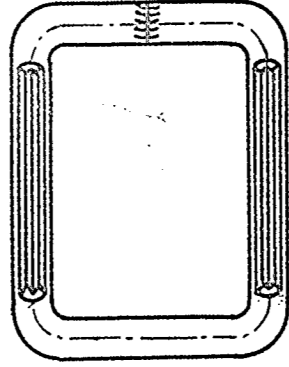


M 1:1

MT - 266

gratfrei

gestreckte Länge $\approx 105,8$
Uzartlänge bay



Auftraggeber:		Vers. Nr.		Ident. Nr. 201734		Z. Nr. 20.6.89	
				Z. Nr.			
				Halbzeug, Werkstoff:		Φ 4 DIN 668 St 37 K	
				Gewicht kg		0,0097	
				Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Benennung	
				19.7.3 Tag		Schieber	
				Bearb. 10.10.		Maßstab	
				Gepr.		2:1;	
				Norm		5:1; 1:1;	
				HECKLER & KOCH		PT-Nr.	
				G. M. B. H.		P-Nr.	
				OBERNDORF - NECKAR		821	
				807-4, neue Urzeichnung.		Z. Nr. 100407-812.01	
				Änderungs-Mitteilung		Ersatz für Zeichng. gl. Nr. v. 25.8.70	
				Tag		Ersetzt durch	
				Name			

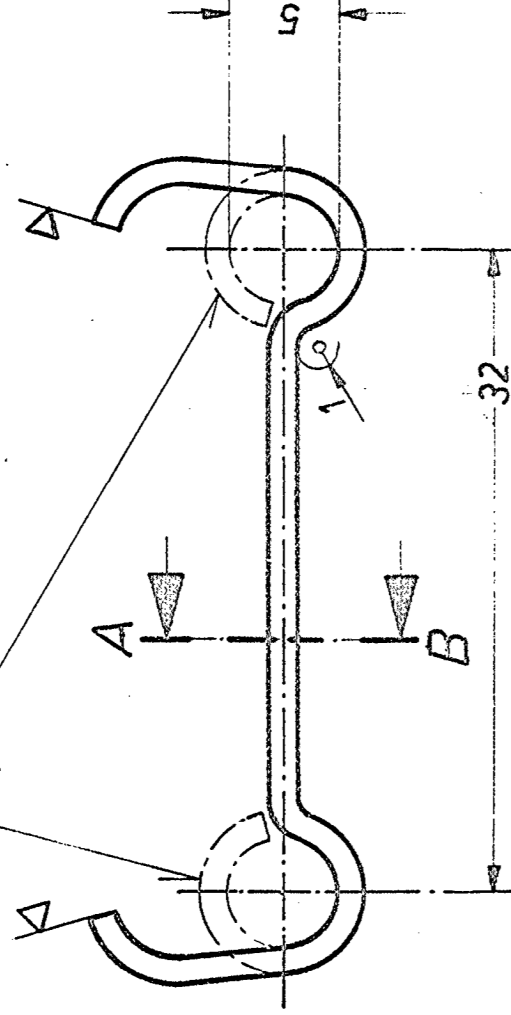
Kayıp işin toka

K20 2 00009 F X
SIRA NO: 18/106
000 52 094

All the rights and titles to this technical information must not be reproduced or shown therein without the consent of any third person except with our consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

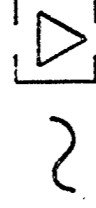
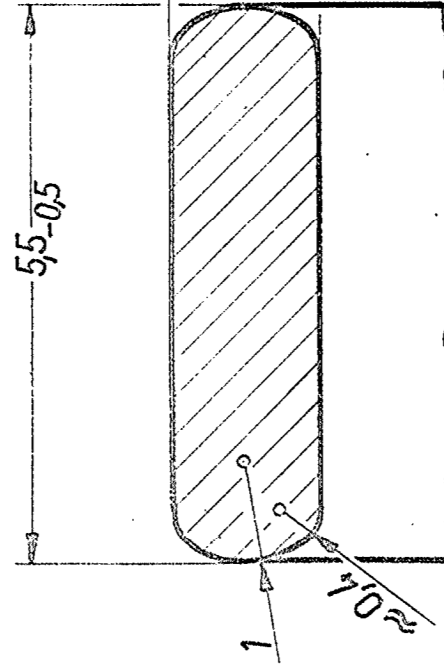
bei dem Zusammenbau mit 100407-812.01
engerollt



schnitt A-B

M 10:1

vor der Bearbeitung

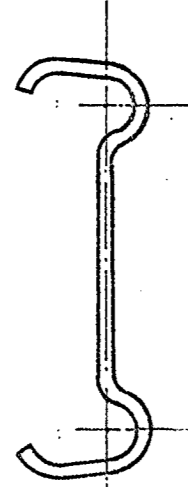


Kanten $\approx 0,2$ gebrochen

MT-267

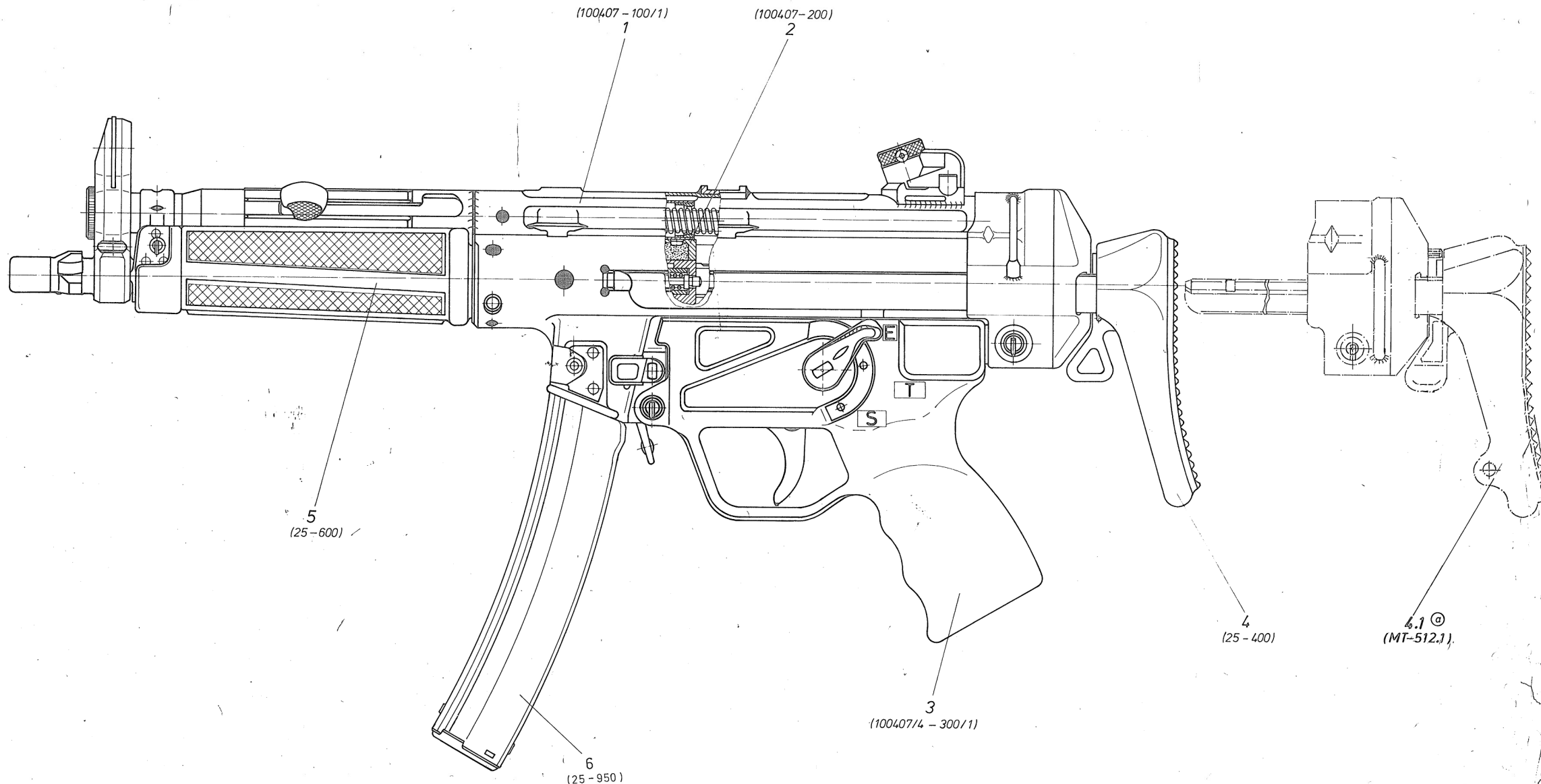
M 1:1

gestreckte Länge $\approx 60,7$



weichgeglüht und zunderfrei

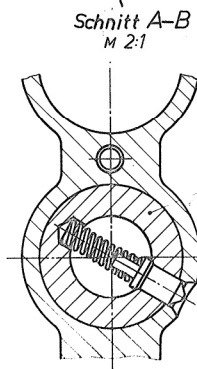
Auftraggeber:		Vers. Nr.		Ident Nr. 201735		Z. Nr.		20.6.83	
							</		



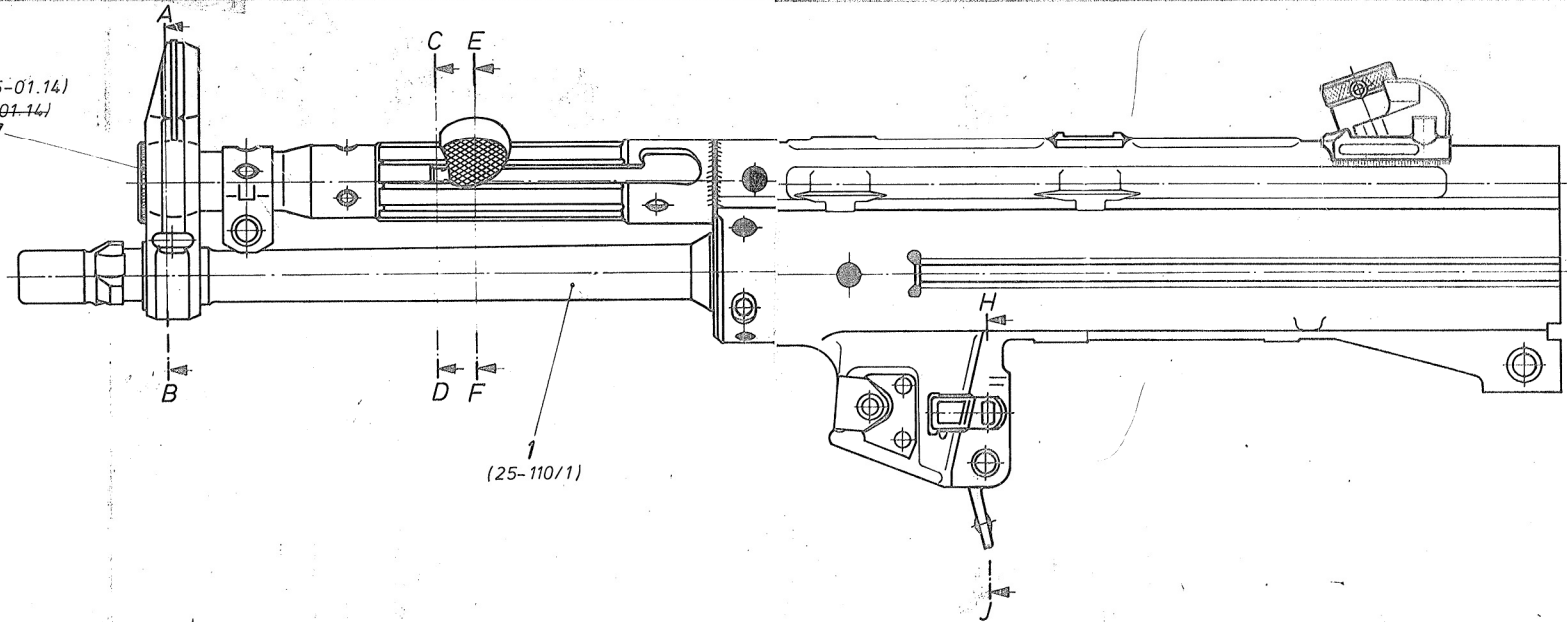
MT-500

K 20 2 00009 0 X
000 50 682

Auftraggeber:		Z. Nr.	
Ident-Nr. 206631		zul. Abweichung mittel DIN 7168	
Die Maße sind besonders geprüft		Oberfläche Reihe 2 DIN 3141	
1982 Bearb. 3. 5.		Name J. 200	
Norm		Dauerung	
a		Yeni kışa dışılık	
Revizyon No.		Açıklama	
Tarih		MKE	
Tarih		Adı	
Soyadı		İmza	
Paßmaß		Abmaß	
Zust.		Änderung	
Datum		Name	
Zust.		Änderung	
Datum		Name	
Urspr.		P-Nr.	
HECKLER & KOCH		Z. Nr. 100408/4-004/1	
OBERNDORF / NECKAR		Ers. t.	
Ers. d.		PF-Nr.	
Gewicht		A1	
Modell im Z-Original		1:1	
Holzzeug, Werkstoff		Maschinenpistole mit einsschiebbarer Schulterstütze MP5 A3	
Blatt		Blatt	



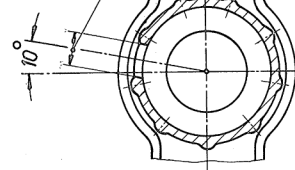
(100229/5-01.14)
(1013-01.14)



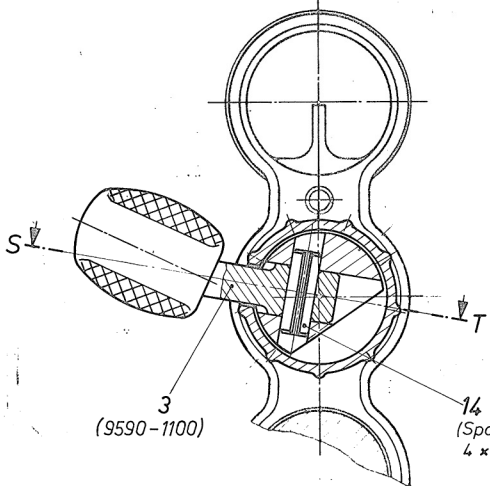
(25-110/1)

Schnitt C-D
M 2:1

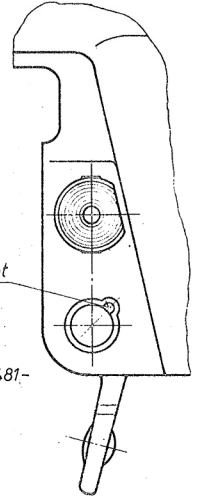
(502) Kleinmaß



Schnitt E-F
M 2:1

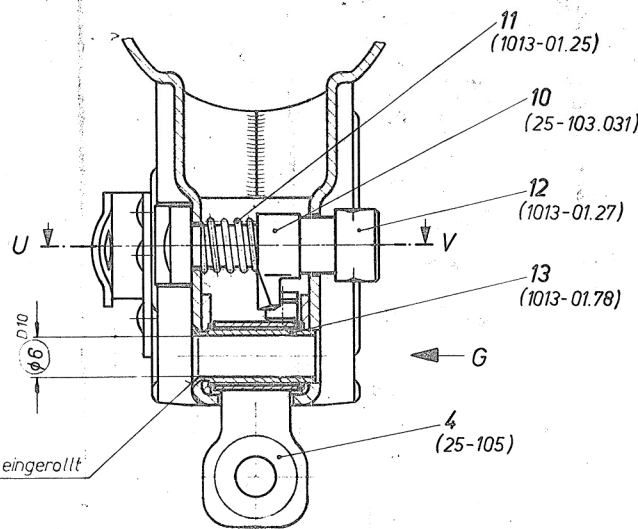


Ansicht G
M 2:1



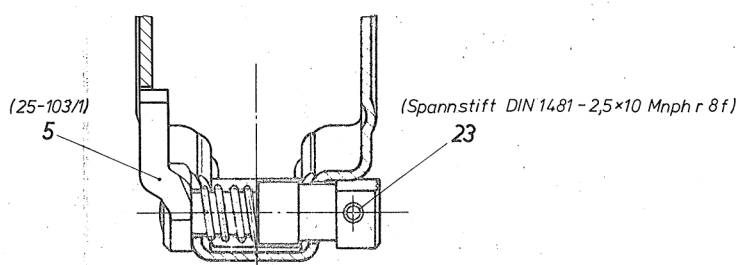
verstemmt
(Spannstift DIN 1481-
4 x 12 - Mnph r 8 f)

Schnitt H-J
M 2:1

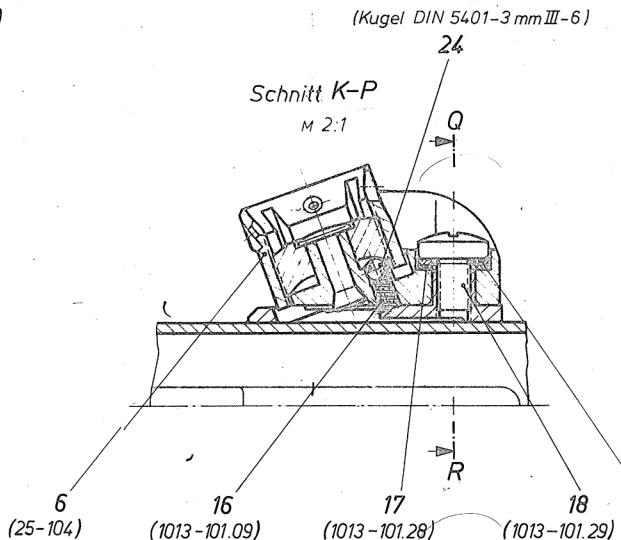


eingerollt

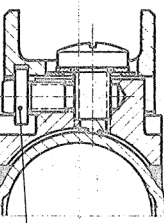
Schnitt U-V
M 2:1



Schnitt K-P
M 2:1



Schnitt Q-R
M 2:1



MT-501

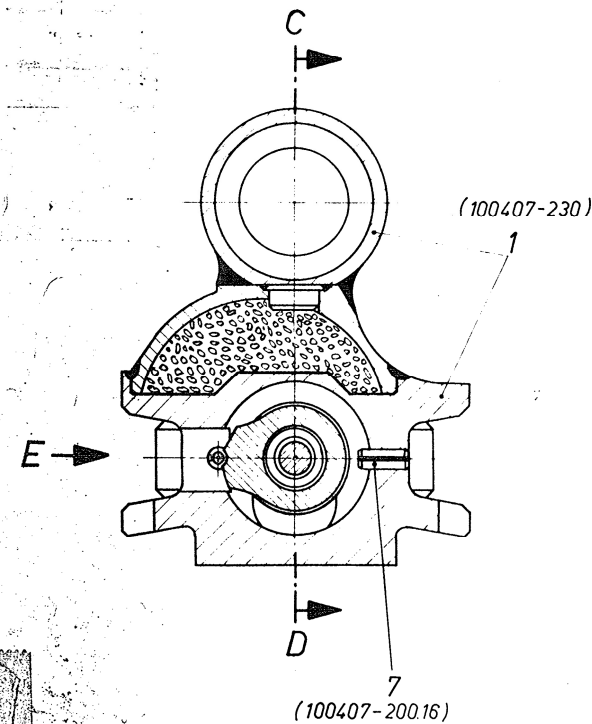
Alle Rechte und Titel an dieser technischen Zeichnung sind vorbehalten. Nachdruck, Vervielfältigung und Verbreitung, auch auszugsweise, ist ohne schriftliche Genehmigung der HECKLER & KOCH AG. Die in dieser Zeichnung enthaltenen Angaben sind nicht zu befolgen, wenn sie mit den Angaben in der Zeichnung nicht übereinstimmen. Die HECKLER & KOCH AG übernimmt keine Haftung für Schäden, die aus dem Gebrauch dieser Zeichnung resultieren.

Ident-Nr.	206233
Halbzeug, Werkstoff:	
Vorra-Nr.	
Bezeichnung	Gehäuse mit Rohr, Lade- und Visiereinrichtung
Zeichnungs-Nr.	100407-100/1
Ersatz für Zeichn. gl. Nr.	
Arbeitszeichnung	1:1
Arbeitszeichnung	2:1
Arbeitszeichnung	6:1

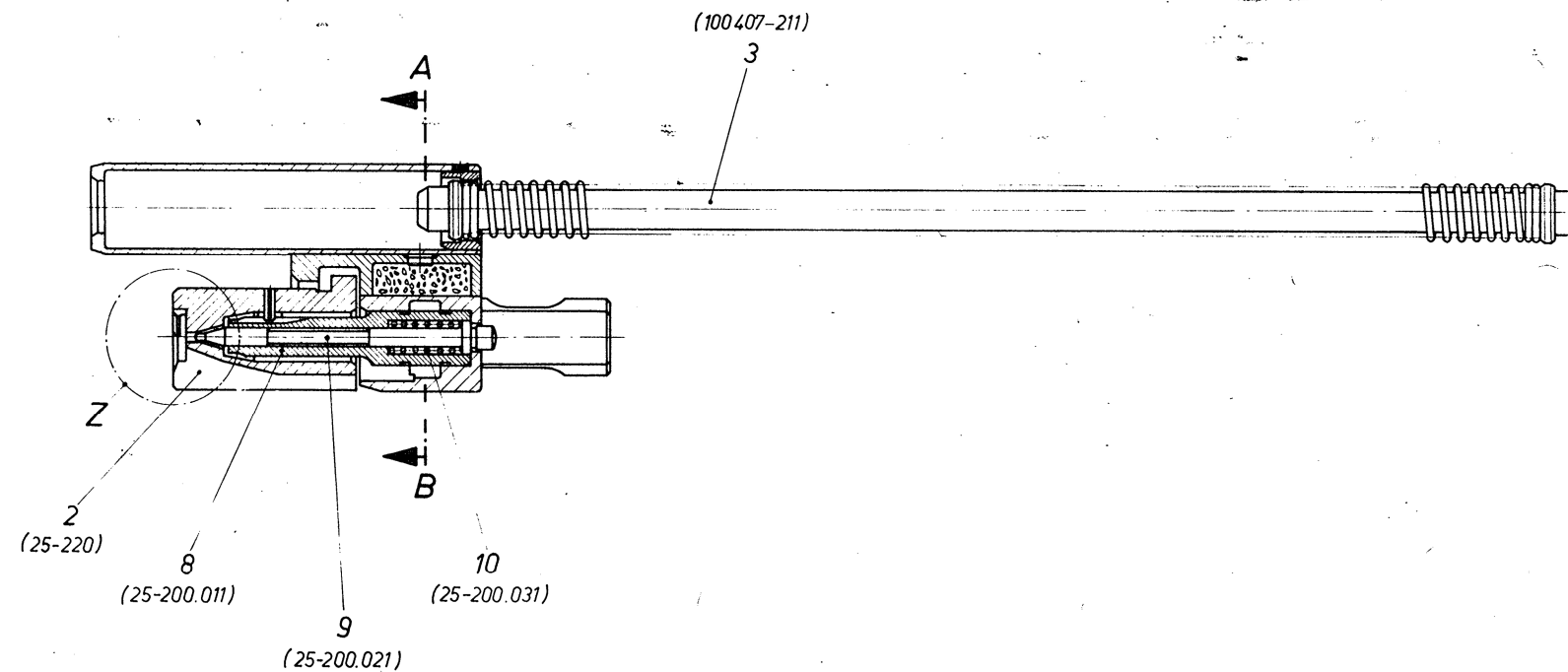
K 20 2 00109 0 X
000 50 683

Freiwillige	Die Maße	Freiwillige	Die Maße
1975	30.9	1975	30.9
Bezeichnung	30.9	Bezeichnung	30.9
Gegen	30.9	Gegen	30.9
Heckler & Koch	Heckler & Koch	Heckler & Koch	Heckler & Koch
Heckler & Koch	Heckler & Koch	Heckler & Koch	Heckler & Koch

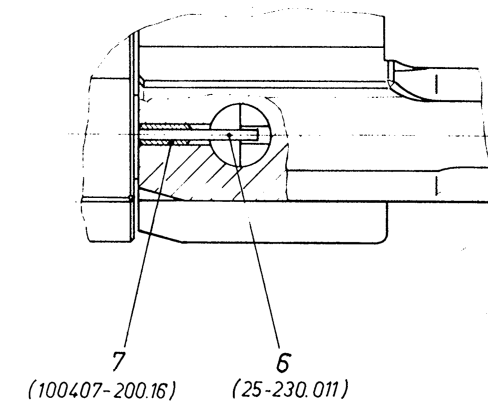
Schnitt A-B
M 2:1



Schnitt C-D

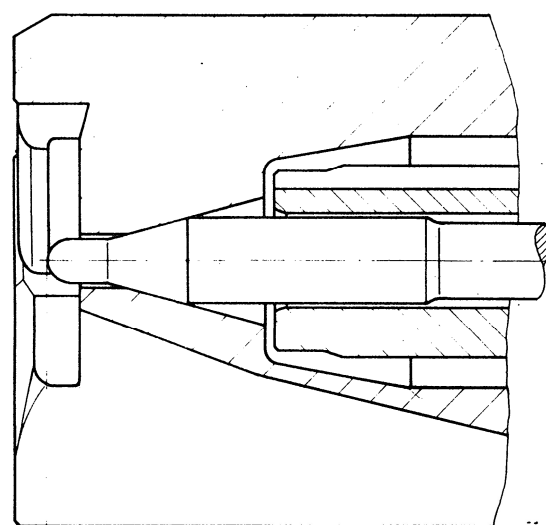


Ansicht E
M 2:1



Einzelheit Z
M 5:1

Schlagbolzen, vorne, (in Zündstellung)



1,45-0,31 Schlagbolzenvorstand

K 20 2 00009 0 X
000 50 689

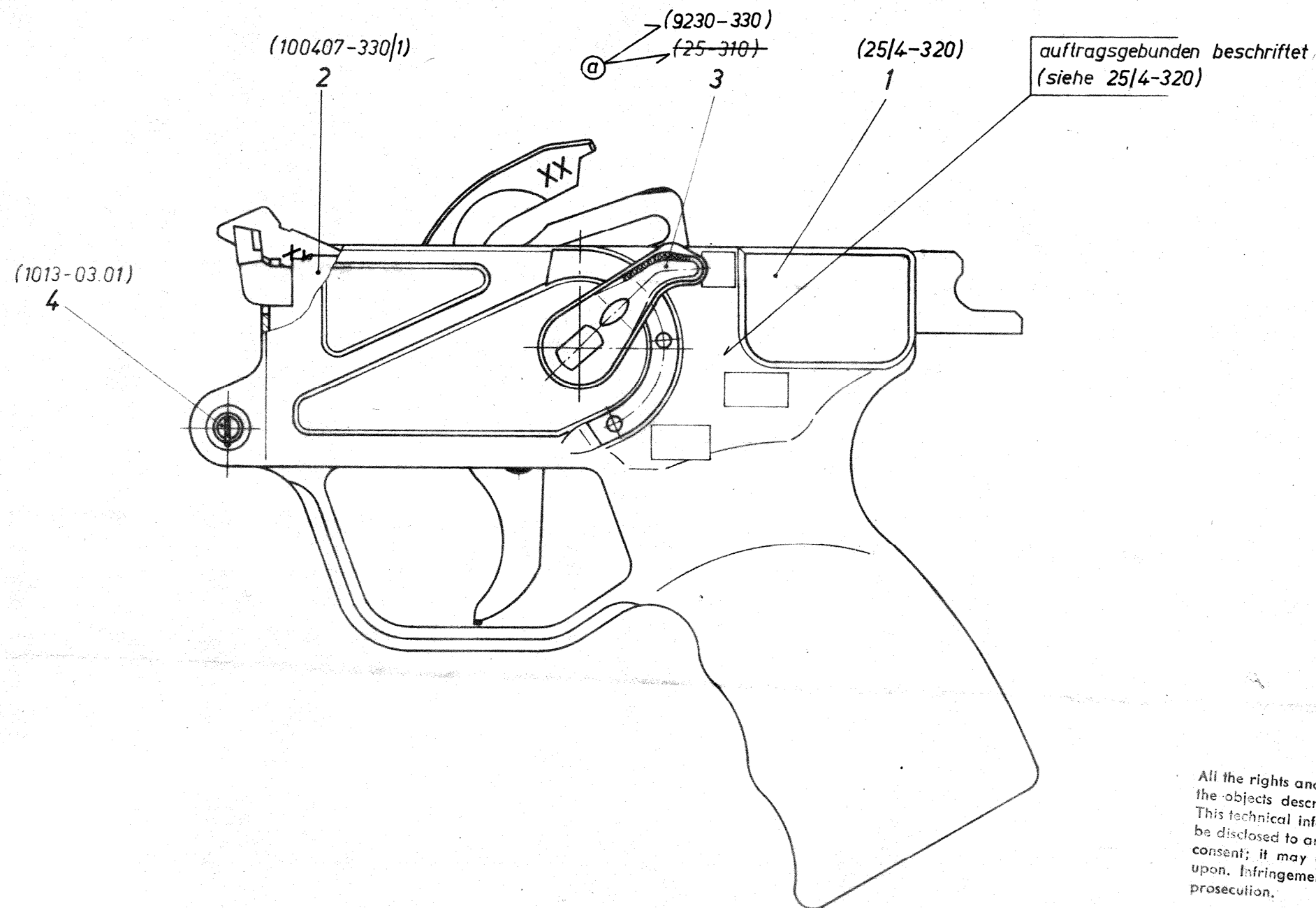
Ausgabe
April 1960

MT-502

2 0. 67 83

Die Maße sind werden bearbeitet geprüft										Ident-Nr. 201502									
Auftraggeber:										Vers. Nr.									
Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168										Gewicht kg 0,348									
19 73 Tag										Name									
Bearb. 12.11.										Gepr.									
Norm										Benennung									
b 286-77 neue Urzeichnung 2.11.73										Verschluß									
HECKLER & KOCH										Z.Nr. 100407-200									
G.M.B.H.										Ersatz für Zchnng. gl. Nr. v. 18.9.72									
OBERNDORF - NECKAR										Ausc. a									
Ersetzt durch										621									

Mechanismus (komplett)



MT-503

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

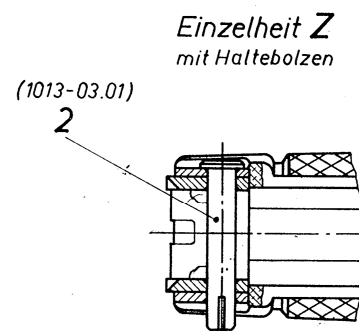
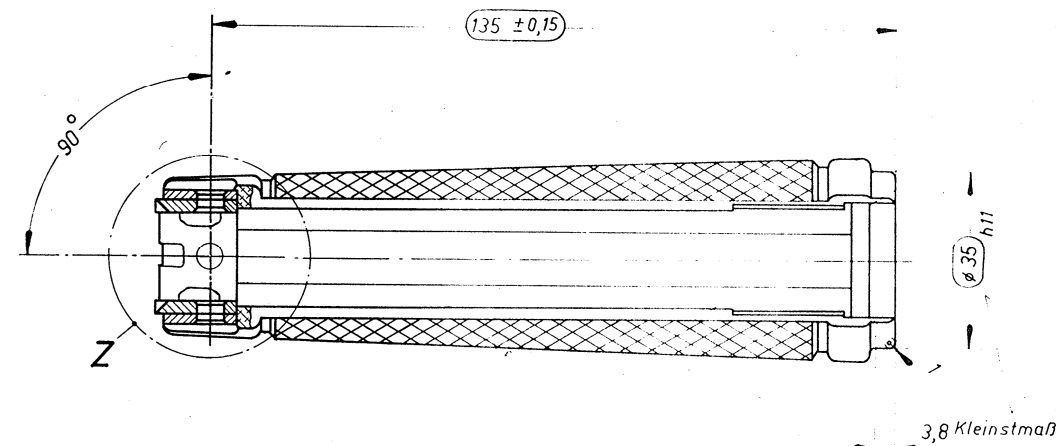
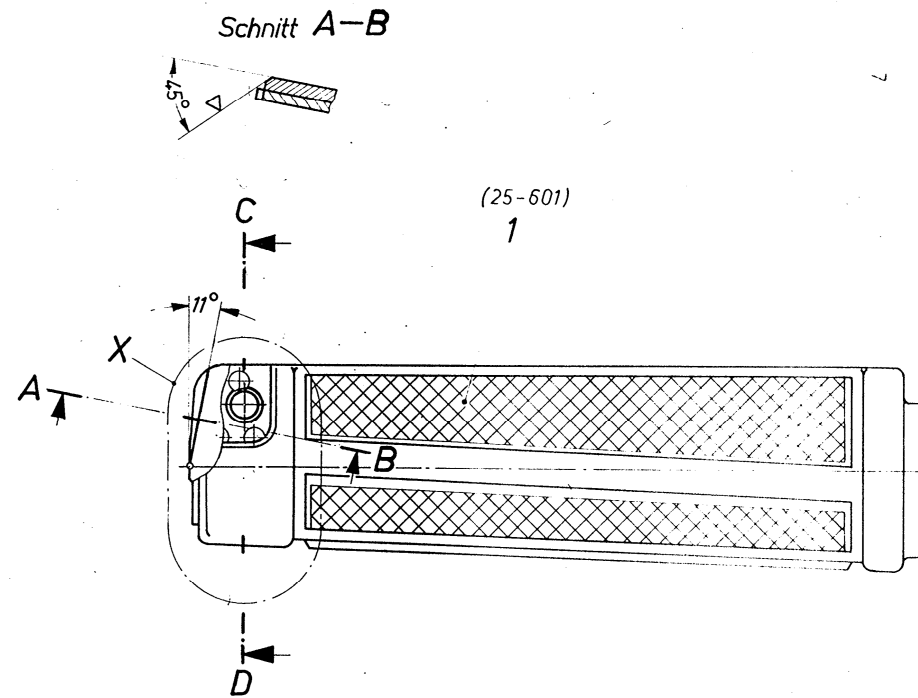
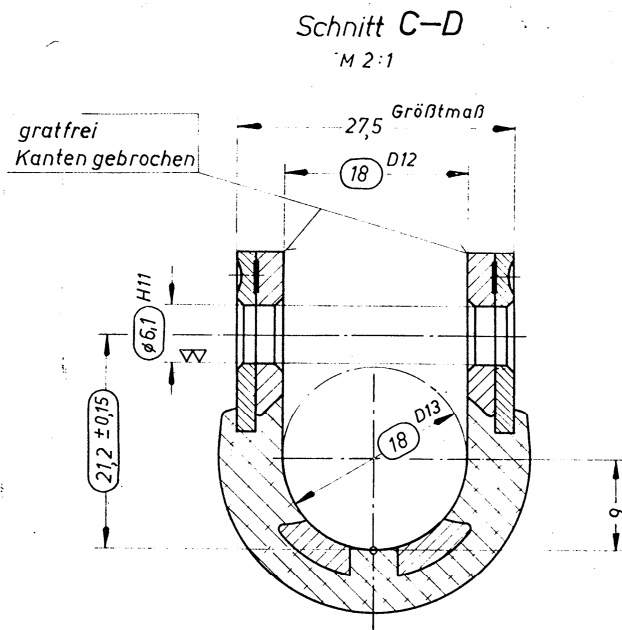
HK HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

20.6.83

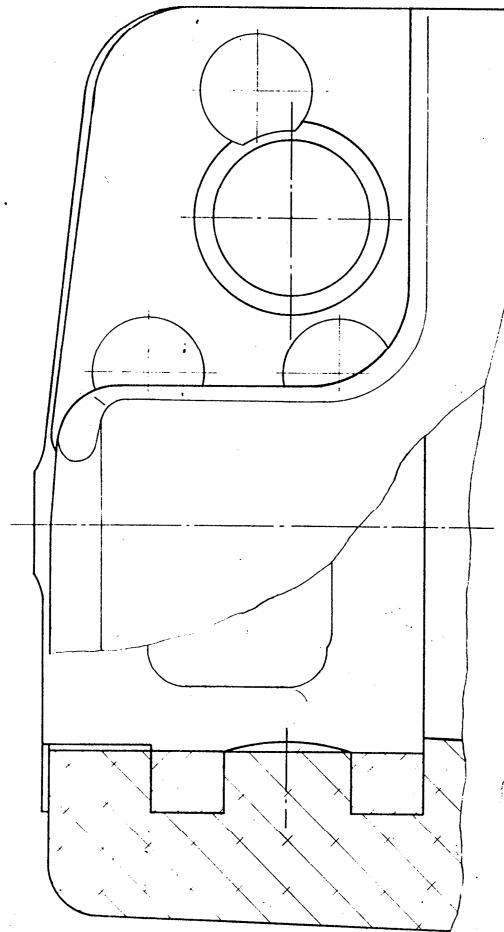
K 20 2 00009 0X
 MIKROFILM
 SIRA NO: 000 50 704

										Ident-Nr. 205952	
										Z. Nr.	
										Halbzeug, Werkstoff:	
										Gewicht kg 0,470	
										Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168	
										19 74 Tag Name	
										Bearb. 11. 6. Name	
										Gepr. " Name	
										Norm	
										HECKLER & KOCH	
										G. M. B. H.	
										OBERNDORF - NECKAR	
										Z. Nr. 100407/4-300/1	
										Ersatz für	
										Ersetzt durch	
										Maßstab 1:1	
										PT-Nr.	
										621	

Kabza tetik düzeni komple



Einzelheit X
M 5:1



MT-505

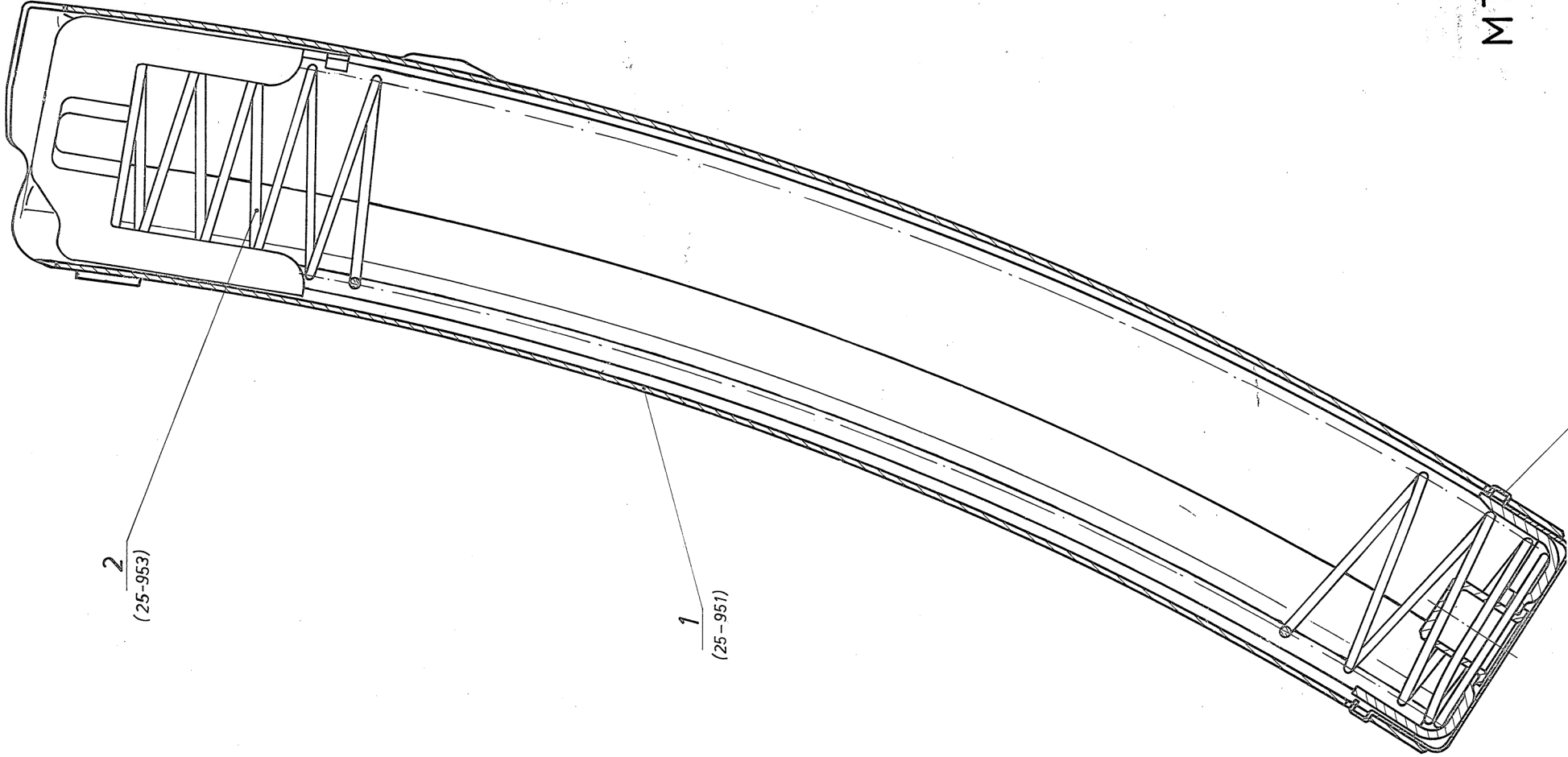
Alle Maße sind in mm angegeben. Die Maße sind in der Zeichnung angegeben. Die Maße sind in der Zeichnung angegeben. Die Maße sind in der Zeichnung angegeben.

5 lackiert nach Lackieranweisung Nr. Farbton schwarz, matt

K 20 2 00009 0 X
000 50 690

Ausgabe April 1960		Ident-Nr. 201505	
Auftraggeber		Z.Nr.	
Vers. Nr.		Halbzeug, Werkstoff:	
Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Gewicht kg 0,125	
19.77 Tag		Name	
Bearb. 3.8		Benennung	
Gepr.		Handschutz	
Norm		Z.Nr. 25-600	
i 286-125 neue Urzeichnung		Ersatz für Zeichnung Nr. v. 13.7.73. Ausg. h.	
3.8.77		Ersetzt durch	
HECKLER & KOCH		Erlaubnis	
OBERNDORF - NECKAR		komplett	

MTK-506



MT-506

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

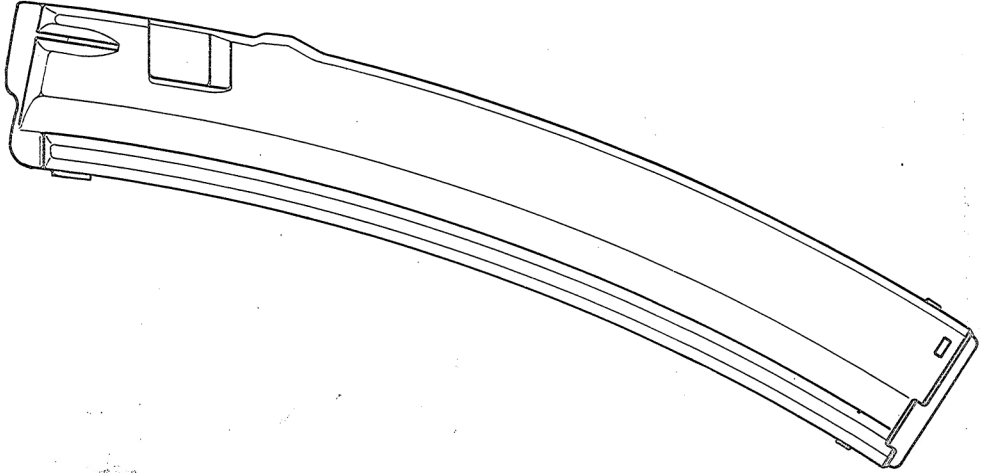
HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERRAUPACH/NECKAR

								Ident-Nr. 206349		Z U. G. 03	
								Auftraggeber:		Vers. Nr.	
										Z. Nr.	
										Hilfszeug, Werkstoff:	
										F	
										Benennung	
										Magazin, vollständig	
										Maßstab	
										2:1; 1:1	
										PT-Nr.	
										25-950	
										Ersatz für Zeichng. gl. Nr. v. 23.9.77	
										Ausg. c v. 14.1.77	
										Ersetzt durch	
										P-Nr.	
										62.1	

Nachtr. Gezeichnet: Komplex

MERKZÜHLE		DILIGENT	
K 20 2 0009 0 X		000 50 691	
MKSQ FLA		000 50 691	
SIPA NO. :		000 50 691	
0/188		000 50 691	

M 1:1



MT-506

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.



HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

Schnitt C-D

8 (25-700.04)

Schnitt A-B

6 (25-700.03)

3 (25-700.02)

14 (Einpreßtiefe)

1 (9279-0.01)

MT-601

M 1:1

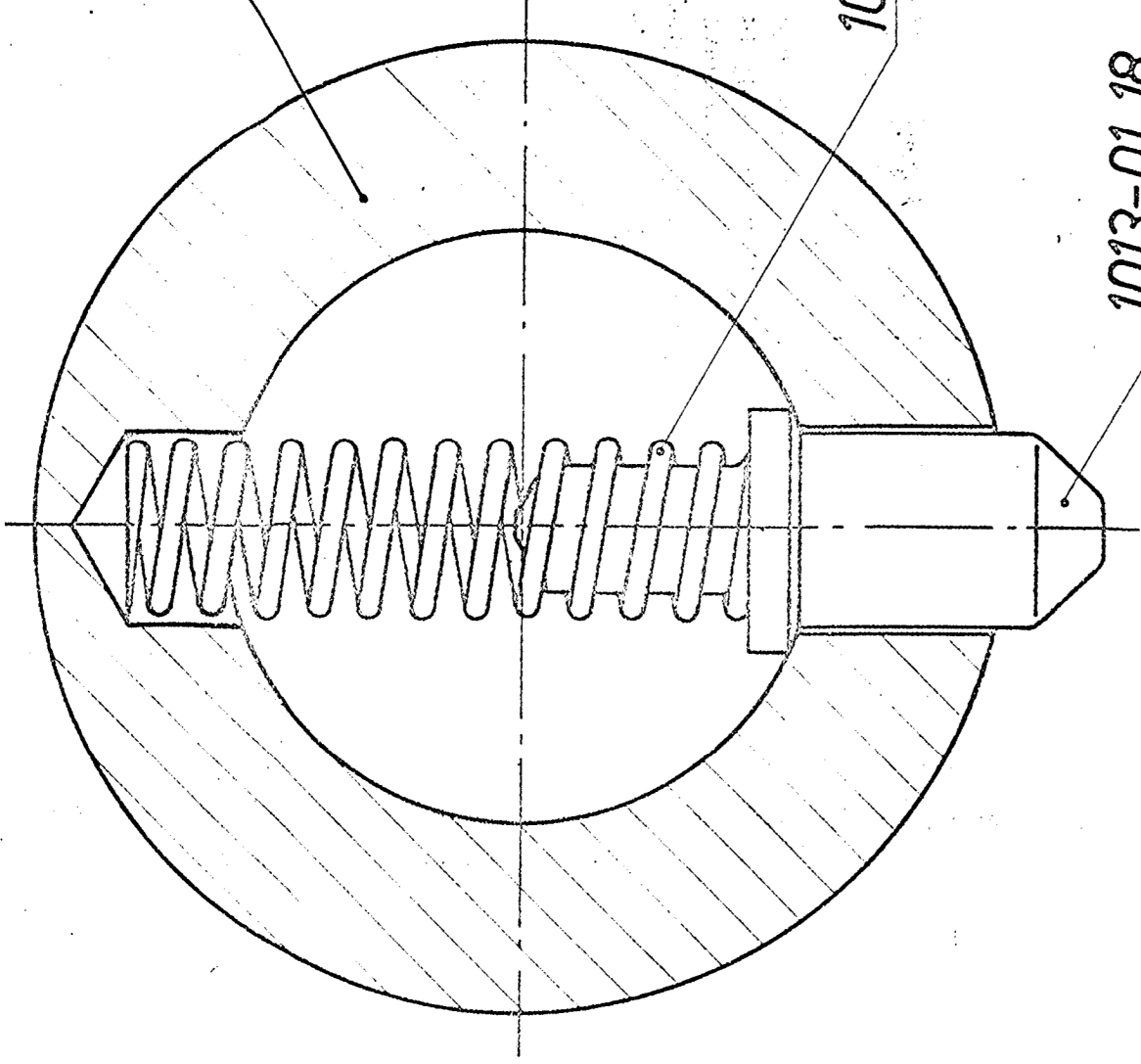
VERBODEN TOEGANG	LOU	REV.
K 20	2 00009	O X
MIKROFILM	000 50 707	
SIRA NO.	18/188	

										Ident-Nr. 221 127	
										Z. Nr.	
Auftraggeber:										Vers. Nr.	
										Gewicht kg	
										Halbzeug, Werkstoff:	
										Benennung	
										Maßstab	
										Feuerdämpfer, vollständig	
										Z. Nr. 9279	
										PT-Nr.	
										Ersatz für	
										Ersetzt durch	
										P-Nr.	

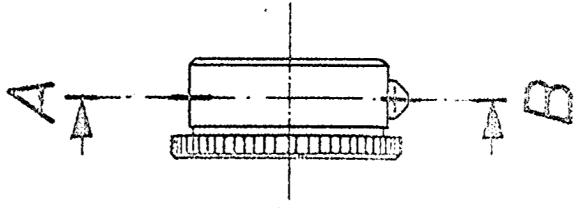
Alev gizliyen kö...
Wohle

Schnitt A-B

M 5:1



M 1:1



UNTERE KONJ AVR 18/188	K 20 2 00009 0 X
MAßSTAB 1:1	000 50 728

MT-603

Ident-Nr 206497

Paßmaß

Abmaß

20.6.89

Auftraggeber:

Vers. Nr.

Z. Nr.

Halbzeug, Werkstoff:

Gewicht kg

Benennung
Abschlußkappe, vollständig

Maßstab
5:1;
1:1

Z. Nr. 100229/5-01.14

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF - NECKAR

Änderungs-
zust.

Änderungs-
Mittelung

Tag

Name

Erstellt für

Erstellt durch

PT-Nr.

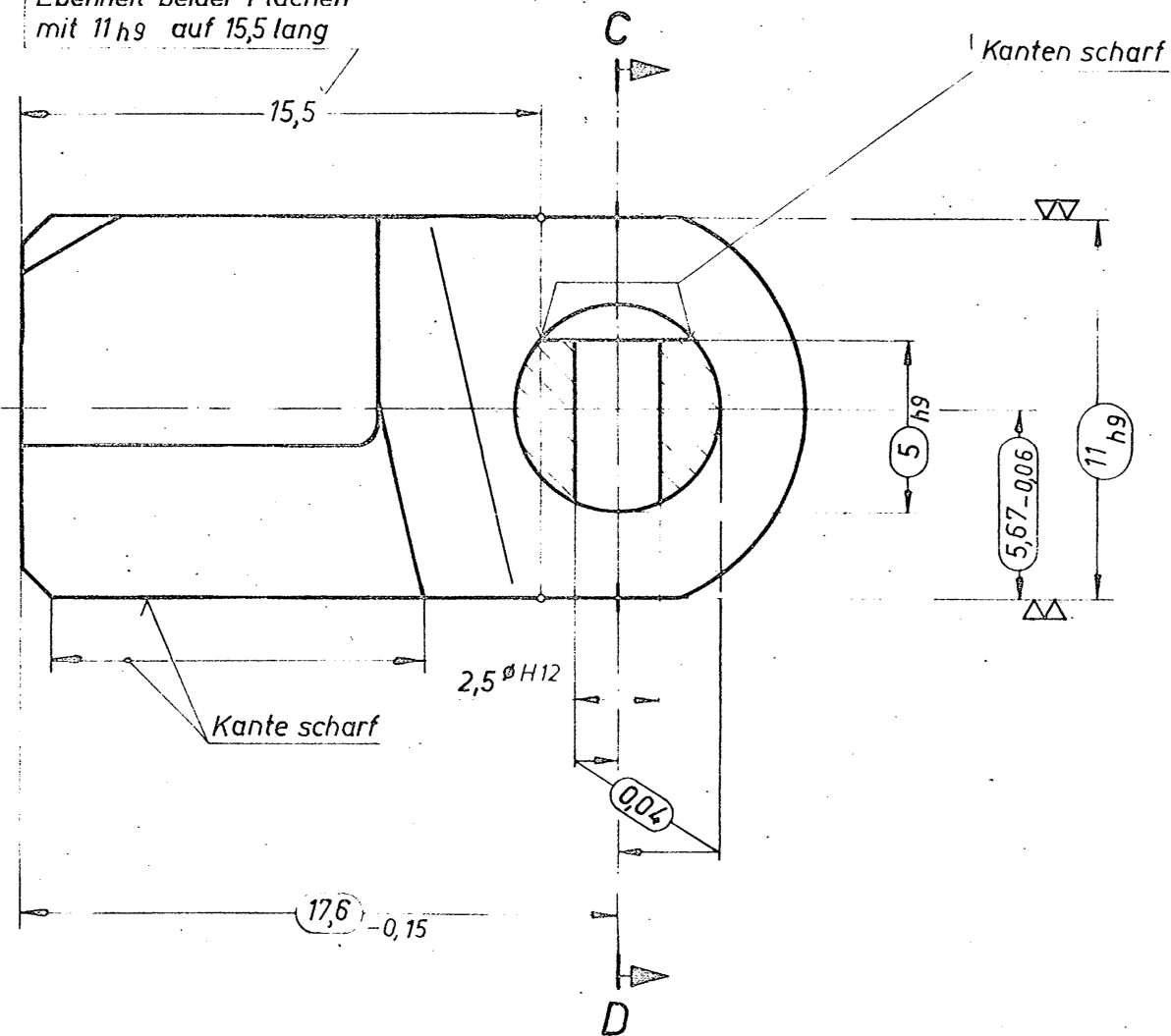
621

Kurmo kolu borusu kapagi komo

Schnitt A-B

eingehalten:

Ebenheit beider Flächen
mit 11 h9 auf 15,5 lang



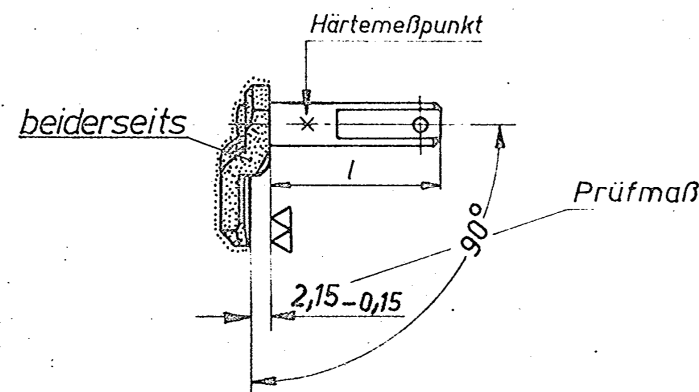
Mnph r 8 a (Schichtdicke 0,002^{+0,002})

Mnph r 8 f nur l lang
einbrennlackiert

Farbton: anthrazit, matt
nach Lackierbild

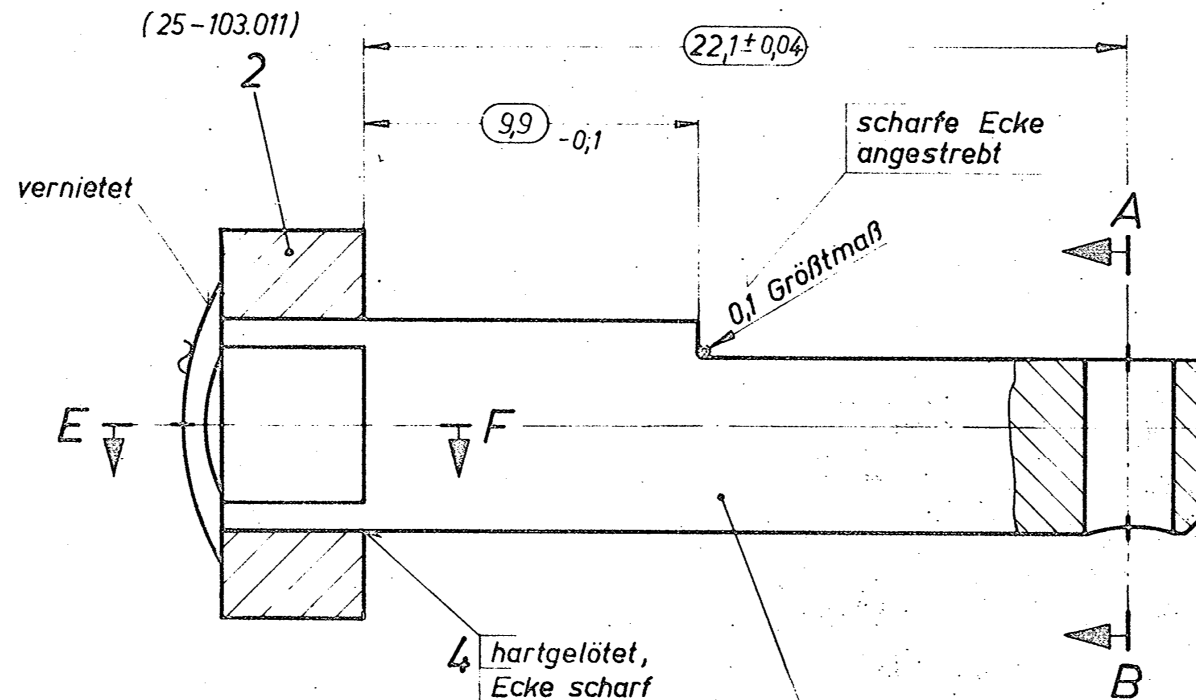
7

Härte-, Lackier- und Prüfbild
M1:1

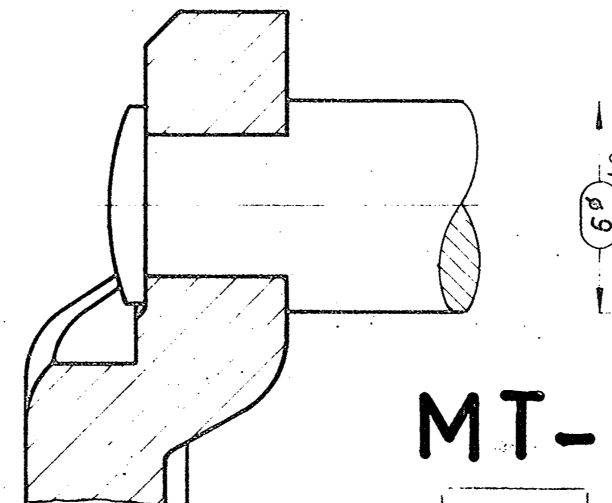


K 20 2 00009 0 X
000 50 709

Schnitt C-D



Schnitt E-F

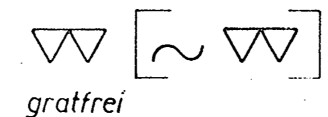


(25-103.021)

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.



HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF/NECKAR



eingesetzt 0,15^{+0,1} tief und
gehärtet
HR 15 N = 89 Kleinstwert.
(entspricht HV 2 = 660 kg/mm² K(w.))

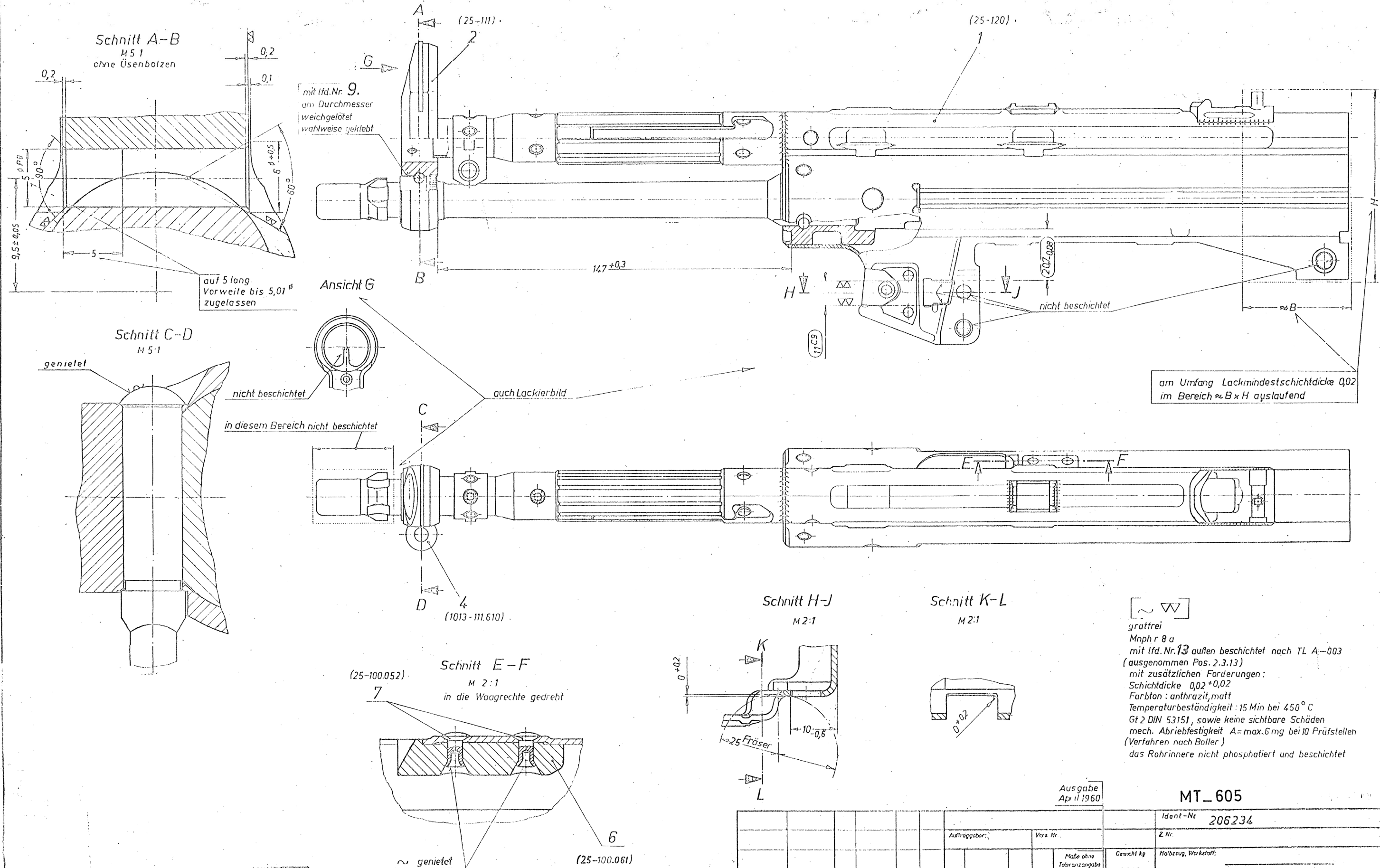
MT-604

Die Maße
wurden besonders
geprüft

Ident-Nr. 206228		20.6.83	
Halbzeug, Werkstoff:		Verf.-Pezzo Nr.	
Gewicht kg		Vera.-Nr.	
0,009			
11 h9		Benennung	
-0,043		Magazinhalter, vollständig	
6 h8		Zeichnungs-Nr.	
-0,018		25-103/1	
5 h9		Ersatz für Zeichn. gl. Nr. v. 30.377 Ausg. c v. 6.6.77	
-0,03		Arbeitspaar Nr.	
2,5 H12		8211	
+0,1			
Paßmaß			
Abmaße			
Ausgabe			
Änderung			
Tag			
Name			
Freiheitskennzeichen			
Gewicht kg			
0,009			
1978			
Beord.			
Gepr.			
Norm.			
06-5			
ur Zeichnung			
12.9.78			
1/100			
HECKLER & KOCH			
G.M.B.H.			
OBERNDORF - NECKAR			

Varjör kilidi kompleksi

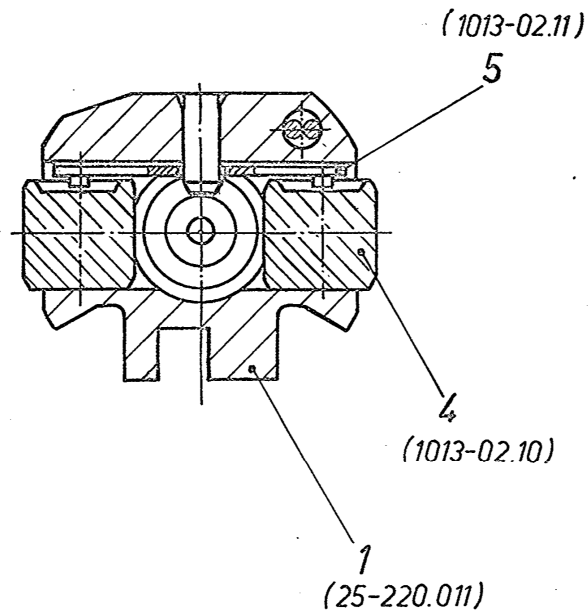
Wöhler & Co. Rastatt



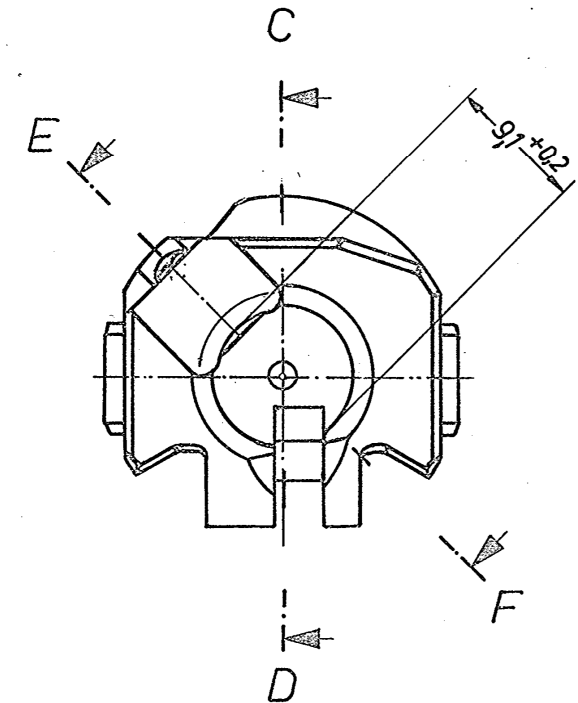
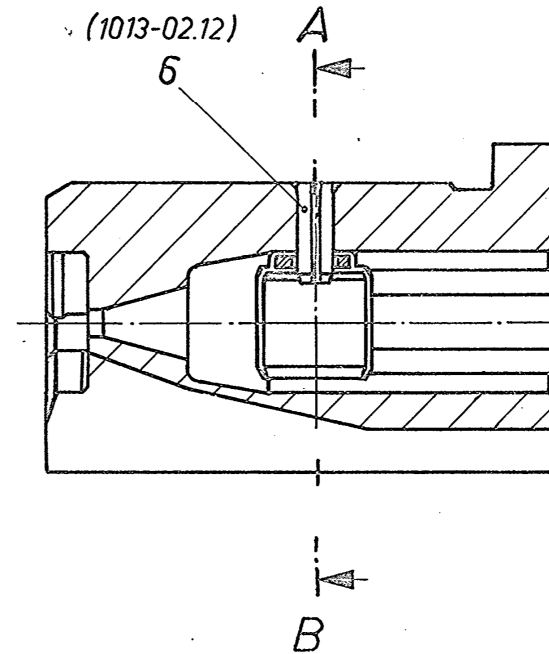
K 20 2 90009 0 X
 000 50 692

Ausgabe April 1960										MT_605	
Ident-Nr. 206234										Z.Nr.	
Auftraggeber:										Halbzeug, Werkstoff:	
Vors. Nr.										Bezeichnung	
Maße ohne Toleranzangabe mitfol. DIN 7160										Gehäuse mit Rohr, Durchladrohr u. Kornhalter	
1985 kg										Z.Nr.	
Baub. 9.9.										25-11011	
Gep. Norm										Erstellt durch	
HECKLER & KOCH										2.10.86	
O.B.H. OBERNDORF - HECKAR										GÖVDE - Namlu, Kurma ko. borusu ve Arpacik ha	

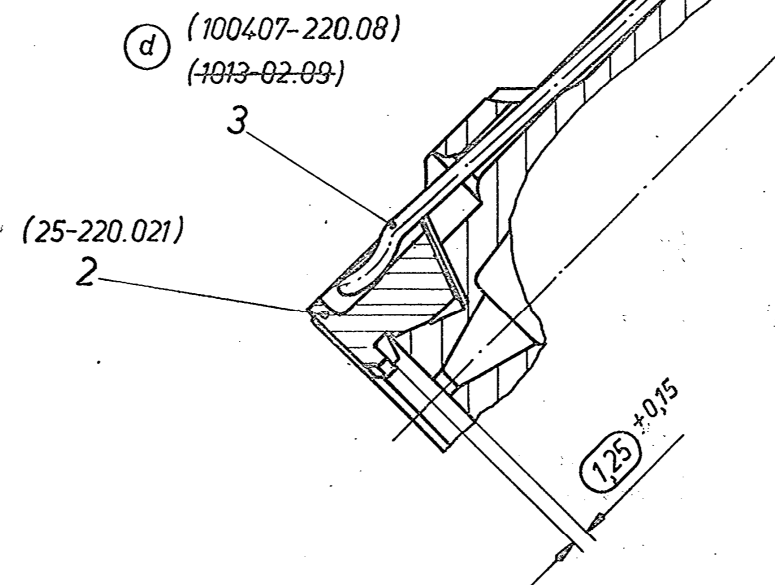
Schnitt A-B



Schnitt C-D



Schnitt E-F

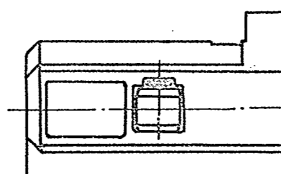


MT-606

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF/NECKAR

M1:1



K 20 2 00009 0 X
18/188 000 50 710

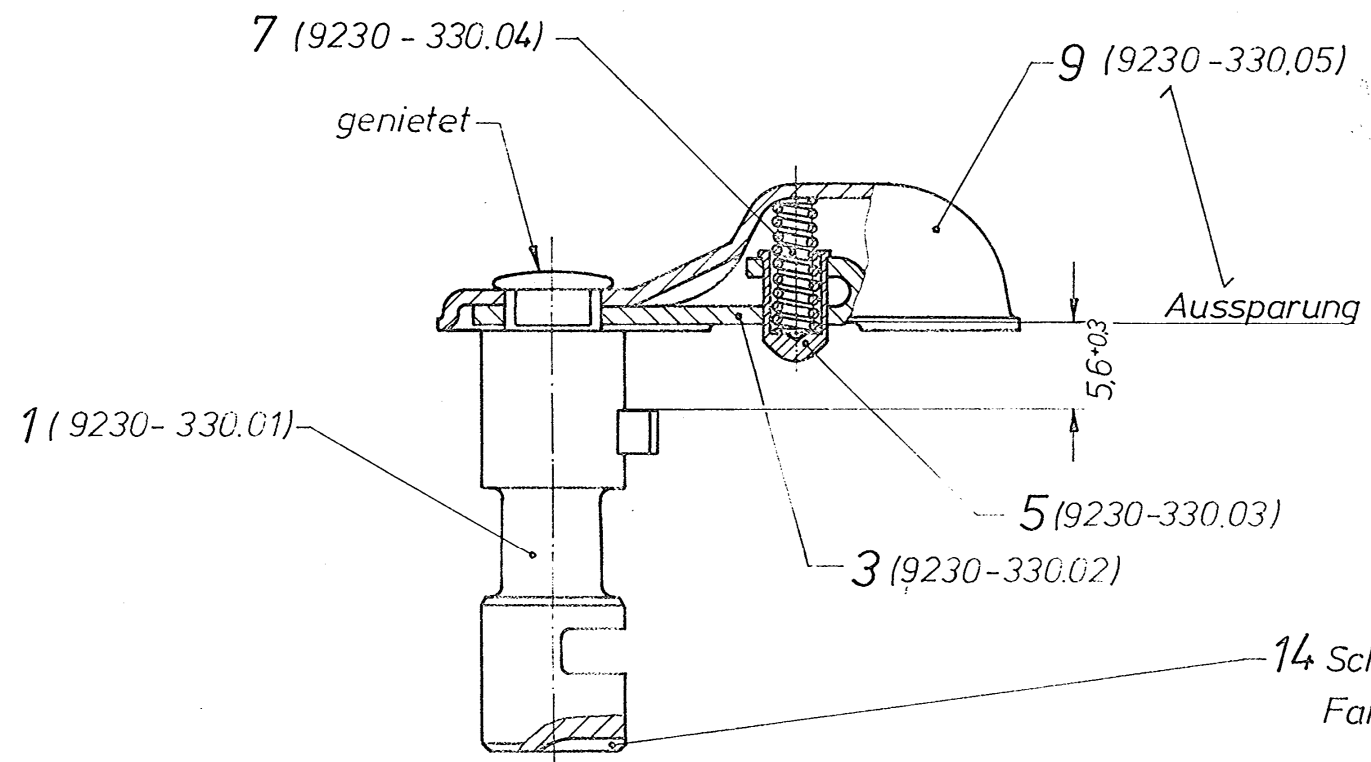
Die Maße
worden besonders
gütegeprüft

Ausgabe April 1960

Ident-Nr. 201595

20.6.83

					Freimaßtoleranzen Genauigkeit 11. u. 12. u. 13. u. 14. u. 15. u. 16. u. 17. u. 18. u. 19. u. 20. u. 21. u. 22. u. 23. u. 24. u. 25. u. 26. u. 27. u. 28. u. 29. u. 30. u. 31. u. 32. u. 33. u. 34. u. 35. u. 36. u. 37. u. 38. u. 39. u. 40. u. 41. u. 42. u. 43. u. 44. u. 45. u. 46. u. 47. u. 48. u. 49. u. 50. u. 51. u. 52. u. 53. u. 54. u. 55. u. 56. u. 57. u. 58. u. 59. u. 60. u. 61. u. 62. u. 63. u. 64. u. 65. u. 66. u. 67. u. 68. u. 69. u. 70. u. 71. u. 72. u. 73. u. 74. u. 75. u. 76. u. 77. u. 78. u. 79. u. 80. u. 81. u. 82. u. 83. u. 84. u. 85. u. 86. u. 87. u. 88. u. 89. u. 90. u. 91. u. 92. u. 93. u. 94. u. 95. u. 96. u. 97. u. 98. u. 99. u. 100. u. 101. u. 102. u. 103. u. 104. u. 105. u. 106. u. 107. u. 108. u. 109. u. 110. u. 111. u. 112. u. 113. u. 114. u. 115. u. 116. u. 117. u. 118. u. 119. u. 120. u. 121. u. 122. u. 123. u. 124. u. 125. u. 126. u. 127. u. 128. u. 129. u. 130. u. 131. u. 132. u. 133. u. 134. u. 135. u. 136. u. 137. u. 138. u. 139. u. 140. u. 141. u. 142. u. 143. u. 144. u. 145. u. 146. u. 147. u. 148. u. 149. u. 150. u. 151. u. 152. u. 153. u. 154. u. 155. u. 156. u. 157. u. 158. u. 159. u. 160. u. 161. u. 162. u. 163. u. 164. u. 165. u. 166. u. 167. u. 168. u. 169. u. 170. u. 171. u. 172. u. 173. u. 174. u. 175. u. 176. u. 177. u. 178. u. 179. u. 180. u. 181. u. 182. u. 183. u. 184. u. 185. u. 186. u. 187. u. 188. u. 189. u. 190. u. 191. u. 192. u. 193. u. 194. u. 195. u. 196. u. 197. u. 198. u. 199. u. 200. u. 201. u. 202. u. 203. u. 204. u. 205. u. 206. u. 207. u. 208. u. 209. u. 210. u. 211. u. 212. u. 213. u. 214. u. 215. u. 216. u. 217. u. 218. u. 219. u. 220. u. 221. u. 222. u. 223. u. 224. u. 225. u. 226. u. 227. u. 228. u. 229. u. 230. u. 231. u. 232. u. 233. u. 234. u. 235. u. 236. u. 237. u. 238. u. 239. u. 240. u. 241. u. 242. u. 243. u. 244. u. 245. u. 246. u. 247. u. 248. u. 249. u. 250. u. 251. u. 252. u. 253. u. 254. u. 255. u. 256. u. 257. u. 258. u. 259. u. 260. u. 261. u. 262. u. 263. u. 264. u. 265. u. 266. u. 267. u. 268. u. 269. u. 270. u. 271. u. 272. u. 273. u. 274. u. 275. u. 276. u. 277. u. 278. u. 279. u. 280. u. 281. u. 282. u. 283. u. 284. u. 285. u. 286. u. 287. u. 288. u. 289. u. 290. u. 291. u. 292. u. 293. u. 294. u. 295. u. 296. u. 297. u. 298. u. 299. u. 300. u. 301. u. 302. u. 303. u. 304. u. 305. u. 306. u. 307. u. 308. u. 309. u. 310. u. 311. u. 312. u. 313. u. 314. u. 315. u. 316. u. 317. u. 318. u. 319. u. 320. u. 321. u. 322. u. 323. u. 324. u. 325. u. 326. u. 327. u. 328. u. 329. u. 330. u. 331. u. 332. u. 333. u. 334. u. 335. u. 336. u. 337. u. 338. u. 339. u. 340. u. 341. u. 342. u. 343. u. 344. u. 345. u. 346. u. 347. u. 348. u. 349. u. 350. u. 351. u. 352. u. 353. u. 354. u. 355. u. 356. u. 357. u. 358. u. 359. u. 360. u. 361. u. 362. u. 363. u. 364. u. 365. u. 366. u. 367. u. 368. u. 369. u. 370. u. 371. u. 372. u. 373. u. 374. u. 375. u. 376. u. 377. u. 378. u. 379. u. 380. u. 381. u. 382. u. 383. u. 384. u. 385. u. 386. u. 387. u. 388. u. 389. u. 390. u. 391. u. 392. u. 393. u. 394. u. 395. u. 396. u. 397. u. 398. u. 399. u. 400. u. 401. u. 402. u. 403. u. 404. u. 405. u. 406. u. 407. u. 408. u. 409. u. 410. u. 411. u. 412. u. 413. u. 414. u. 415. u. 416. u. 417. u. 418. u. 419. u. 420. u. 421. u. 422. u. 423. u. 424. u. 425. u. 426. u. 427. u. 428. u. 429. u. 430. u. 431. u. 432. u. 433. u. 434. u. 435. u. 436. u. 437. u. 438. u. 439. u. 440. u. 441. u. 442. u. 443. u. 444. u. 445. u. 446. u. 447. u. 448. u. 449. u. 450. u. 451. u. 452. u. 453. u. 454. u. 455. u. 456. u. 457. u. 458. u. 459. u. 460. u. 461. u. 462. u. 463. u. 464. u. 465. u. 466. u. 467. u. 468. u. 469. u. 470. u. 471. u. 472. u. 473. u. 474. u. 475. u. 476. u. 477. u. 478. u. 479. u. 480. u. 481. u. 482. u. 483. u. 484. u. 485. u. 486. u. 487. u. 488. u. 489. u. 490. u. 491. u. 492. u. 493. u. 494. u. 495. u. 496. u. 497. u. 498. u. 499. u. 500. u. 501. u. 502. u. 503. u. 504. u. 505. u. 506. u. 507. u. 508. u. 509. u. 510. u. 511. u. 512. u. 513. u. 514. u. 515. u. 516. u. 517. u. 518. u. 519. u. 520. u. 521. u. 522. u. 523. u. 524. u. 525. u. 526. u. 527. u. 528. u. 529. u. 530. u. 531. u. 532. u. 533. u. 534. u. 535. u. 536. u. 537. u. 538. u. 539. u. 540. u. 541. u. 542. u. 543. u. 544. u. 545. u. 546. u. 547. u. 548. u. 549. u. 550. u. 551. u. 552. u. 553. u. 554. u. 555. u. 556. u. 557. u. 558. u. 559. u. 560. u. 561. u. 562. u. 563. u. 564. u. 565. u. 566. u. 567. u. 568. u. 569. u. 570. u. 571. u. 572. u. 573. u. 574. u. 575. u. 576. u. 577. u. 578. u. 579. u. 580. u. 581. u. 582. u. 583. u. 584. u. 585. u. 586. u. 587. u. 588. u. 589. u. 590. u. 591. u. 592. u. 593. u. 594. u. 595. u. 596. u. 597. u. 598. u. 599. u. 600. u. 601. u. 602. u. 603. u. 604. u. 605. u. 606. u. 607. u. 608. u. 609. u. 610. u. 611. u. 612. u. 613. u. 614. u. 615. u. 616. u. 617. u. 618. u. 619. u. 620. u. 621. u. 622. u. 623. u. 624. u. 625. u. 626. u. 627. u. 628. u. 629. u. 630. u. 631. u. 632. u. 633. u. 634. u. 635. u. 636. u. 637. u. 638. u. 639. u. 640. u. 641. u. 642. u. 643. u. 644. u. 645. u. 646. u. 647. u. 648. u. 649. u. 650. u. 651. u. 652. u. 653. u. 654. u. 655. u. 656. u. 657. u. 658. u. 659. u. 660. u. 661. u. 662. u. 663. u. 664. u. 665. u. 666. u. 667. u. 668. u. 669. u. 670. u. 671. u. 672. u. 673. u. 674. u. 675. u. 676. u. 677. u. 678. u. 679. u. 680. u. 681. u. 682. u. 683. u. 684. u. 685. u. 686. u. 687. u. 688. u. 689. u. 690. u. 691. u. 692. u. 693. u. 694. u. 695. u. 696. u. 697. u. 698. u. 699. u. 700. u. 701. u. 702. u. 703. u. 704. u. 705. u. 706. u. 707. u. 708. u. 709. u. 710. u. 711. u. 712. u. 713. u. 714. u. 715. u. 716. u. 717. u. 718. u. 719. u. 720. u. 721. u. 722. u. 723. u. 724. u. 725. u. 726. u. 727. u. 728. u. 729. u. 730. u. 731. u. 732. u. 733. u. 734. u. 735. u. 736. u. 737. u. 738. u. 739. u. 740. u. 741. u. 742. u. 743. u. 744. u. 745. u. 746. u. 747. u. 748. u. 749. u. 750. u. 751. u. 752. u. 753. u. 754. u. 755. u. 756. u. 757. u. 758. u. 759. u. 760. u. 761. u. 762. u. 763. u. 764. u. 765. u. 766. u. 767. u. 768. u. 769. u. 770. u. 771. u. 772. u. 773. u. 774. u. 775. u. 776. u. 777. u. 778. u. 779. u. 780. u. 781. u. 782. u. 783. u. 784. u. 785. u. 786. u. 787. u. 788. u. 789. u. 790. u. 791. u. 792. u. 793. u. 794. u. 795. u. 796. u. 797. u. 798. u. 799. u. 800. u. 801. u. 802. u. 803. u. 804. u. 805. u. 806. u. 807. u. 808. u. 809. u. 810. u. 811. u. 812. u. 813. u. 814. u. 815. u. 816. u. 817. u. 818. u. 819. u. 820. u. 821. u. 822. u. 823. u. 824. u. 825. u. 826. u. 827. u. 828. u. 829. u. 830. u. 831. u. 832. u. 833. u. 834. u. 835. u. 836. u. 837. u. 838. u. 839. u. 840. u. 841. u. 842. u. 843. u. 844. u. 845. u. 846. u. 847. u. 848. u. 849. u. 850. u. 851. u. 852. u. 853. u. 854. u. 855. u. 856. u. 857. u. 858. u. 859. u. 860. u. 861. u. 862. u. 863. u. 864. u. 865. u. 866. u. 867. u. 868. u. 869. u. 870. u. 871. u. 872. u. 873. u. 874. u. 875. u. 876. u. 877. u. 878. u. 879. u. 880. u. 881. u. 882. u. 883. u. 884. u. 885. u. 886. u. 887. u. 888. u. 889. u. 890. u. 891. u. 892. u. 893. u. 894. u. 895. u. 896. u. 897. u. 898. u. 899. u. 900. u. 901. u. 902. u. 903. u. 904. u. 905. u. 906. u. 907. u. 908. u. 909. u. 910. u. 911. u. 912. u. 913. u. 914. u. 915. u. 916. u. 917. u. 918. u. 919. u. 920. u. 921. u. 922. u. 923. u. 924. u. 925. u. 926. u. 927. u. 928. u. 929. u. 930. u. 931. u. 932. u. 933. u. 934. u. 935. u. 936. u. 937. u. 938. u. 939. u. 940. u. 941. u. 942. u. 943. u. 944. u. 945. u. 946. u. 947. u. 948. u. 949. u. 950. u. 951. u. 952. u. 953. u. 954. u. 955. u. 956. u. 957. u. 958. u. 959. u. 960. u. 961. u. 962. u. 963. u. 964. u. 965. u. 966. u. 967. u. 968. u. 969. u. 970. u. 971. u. 972. u. 973. u. 974. u. 975. u. 976. u. 977. u. 978. u. 979. u. 980. u. 981. u. 982. u. 983. u. 984. u. 985. u. 986. u. 987. u. 988. u. 989. u. 990. u. 991. u. 992. u. 993. u. 994. u. 995. u. 996. u. 997. u. 998. u. 999. u. 1000. u. 1001. u. 1002. u. 1003. u. 1004. u. 1005. u. 1006. u. 1007. u. 1008. u. 1009. u. 1010. u. 1011. u. 1012. u. 1013. u. 1014. u. 1015. u. 1016. u. 1017. u. 1018. u. 1019. u. 1020. u. 1021. u. 1022. u. 1023. u. 1024. u. 1025. u. 1026. u. 1027. u. 1028. u. 1029. u. 1030. u. 1031. u. 1032. u. 1033. u. 1034. u. 1035. u. 1036. u. 1037. u. 1038. u. 1039. u. 1040. u. 1041. u. 1042. u. 1043. u. 1044. u. 1045. u. 1046. u. 1047. u. 1048. u. 1049. u. 1050. u. 1051. u. 1052. u. 1053. u. 1054. u. 1055. u. 1056. u. 1057. u. 1058. u. 1059. u. 1060. u. 1061. u. 1062. u. 1063. u. 1064. u. 1065. u. 1066. u. 1067. u. 1068. u. 1069. u. 1070. u. 1071. u. 1072. u. 1073. u. 1074. u. 1075. u. 1076. u. 1077. u. 1078. u. 1079. u. 1080. u. 1081. u. 1082. u. 1083. u. 1084. u. 1085. u. 1086. u. 1087. u. 1088. u. 1089. u. 1090. u. 1091. u. 1092. u. 1093. u. 1094. u. 1095. u. 1096. u. 1097. u. 1098. u. 1099. u. 1100. u. 1101. u. 1102. u. 1103. u. 1104. u. 1105. u. 1106. u. 1107. u. 1108. u. 1109. u. 1110. u. 1111. u. 1112. u. 1113. u. 1114. u. 1115. u. 1116. u. 1117. u. 1118. u. 1119. u. 1120. u. 1121. u. 1122. u. 1123. u. 1124. u. 1125. u. 1126. u. 1127. u. 1128. u. 1129. u. 1130. u. 1131. u. 1132. u. 1133. u. 1134. u. 1135. u. 1136. u. 1137. u. 1138. u. 1139. u. 1140. u. 1141. u. 1142. u. 1143. u. 1144. u. 1145. u. 1146. u. 1147. u. 1148. u. 1149. u. 1150. u. 1151. u. 1152. u. 1153. u. 1154. u. 1155. u. 1156. u. 1157. u. 1158. u. 1159. u. 1160. u. 1161. u. 1162. u. 1163. u. 1164. u. 1165. u. 1166. u. 1167. u. 1168. u. 1169. u. 1170. u. 1171. u. 1172. u. 1173. u. 1174. u. 1175. u. 1176. u. 1177. u. 1178. u. 1179. u. 1180. u. 1181. u. 1182. u. 1183. u. 1184. u. 1185. u. 1186. u. 1187. u. 1188. u. 1189. u. 1190. u. 1191. u. 1192. u. 1193. u. 1194. u. 1195. u. 1196. u. 1197. u. 1198. u. 1199. u. 1200. u. 1201. u. 1202. u. 1203. u. 1204. u. 1205. u. 1206. u. 1207. u. 1208. u. 1209. u. 1210. u. 1211. u. 1212. u. 1213. u. 1214. u. 1215. u. 1216. u. 1217. u. 1218. u. 1219. u. 1220. u. 1221. u. 1222. u. 1223. u. 1224. u. 1225. u. 1226. u. 1227. u. 1228. u. 1229. u. 1230. u. 1231. u. 1232. u. 1233. u. 1234. u. 1235. u. 1236. u. 1237. u. 1238. u. 1239. u. 1240. u. 1241. u. 1242. u. 1243. u. 1244. u. 1245. u. 1246. u. 1247. u. 1248. u. 1249. u. 1250. u. 1251. u. 1252. u. 1253. u. 1254. u. 1255. u. 1256. u. 1257. u. 1258. u. 1259. u. 1260. u. 1261. u. 1262. u. 1263. u. 1264. u. 1265. u. 1266. u. 1267. u. 1268. u. 1269. u. 1270. u. 1271. u. 1272. u. 1273. u. 1274. u. 1275. u. 1276. u. 1277. u. 1278. u. 1279. u. 1280. u. 1281. u. 1282. u. 1283. u. 1284. u. 1285. u. 1286. u. 1287. u. 1288. u. 1289. u. 1290. u. 1291. u. 1292. u. 1293. u. 1294. u. 1295. u. 1296. u. 1297. u. 1298. u. 1299. u. 1300. u. 1301. u. 1302. u. 1303. u. 1304. u. 1305. u. 1306. u. 1307. u. 1308. u. 1309. u. 1310. u. 1311. u. 1312. u. 1313. u. 1314. u. 1315. u. 1316. u. 1317. u. 1318. u. 1319. u. 1320. u. 1321. u. 1322. u. 1323. u. 1324. u. 1325. u. 1326. u. 1327. u. 1328. u. 1329. u. 1330. u. 1331. u. 1332. u. 1333. u. 1334. u. 1335. u. 1336. u. 1337. u. 1338. u. 1339. u. 1340. u. 1341. u. 1342. u. 1343. u. 1344. u. 1345. u. 1346. u. 1347. u. 1348. u. 1349. u. 1350. u. 1351. u. 1352. u. 1353. u. 1354. u. 1355. u. 1356. u. 1357. u. 1358. u. 1359. u. 1360. u. 1361. u. 1362. u. 1363. u. 1364. u. 1365. u. 1366. u. 1367. u. 1368. u. 1369. u. 1370. u. 1371. u. 1372. u. 1373. u. 1374. u. 1375. u. 1376. u. 1377. u. 1378. u. 1379. u. 1380. u. 1381. u. 1382. u. 1383. u. 1384. u. 1385. u. 1386. u. 1387. u. 1388. u. 1389. u. 1390. u. 1391. u. 1392. u. 1393. u. 1394. u. 1395. u. 1396. u. 1397. u. 1398. u. 1399. u. 1400. u. 1401. u. 1402. u. 1403. u. 1404. u. 1405. u. 1406. u. 1407. u. 1408. u. 1409. u. 1410. u. 1411. u. 1412. u. 1413. u. 1414. u. 1415. u. 1416. u. 1417. u. 1418. u. 1419. u. 1420. u. 1421. u. 1422. u. 1423. u. 1424. u. 1425. u. 1426. u. 1427. u. 1428. u. 1429. u. 1430. u. 1431. u. 1432. u. 1433. u. 1434. u. 1435. u. 1436. u. 1437. u. 1438. u. 1439. u. 1440. u. 1441. u. 1442. u. 1443. u. 1444. u. 1445. u. 1446. u. 1447. u. 1448. u. 1449. u. 1450. u. 1451. u. 1452. u. 1453. u. 1454. u. 1455. u. 1456. u. 1457. u. 1458. u. 1459. u. 1460. u. 1461. u. 1462. u. 1463. u. 1464. u. 1465. u. 1466. u. 1467. u. 1468. u. 1469. u. 1470. u. 1471. u. 1472. u. 1473. u. 1474. u. 1475. u. 1476. u. 1477. u. 1478. u. 1479. u. 1480. u. 1481. u. 1482. u. 1483. u. 1484. u. 1485. u. 1486. u. 1487. u. 1488. u. 1489. u. 1490. u. 1491. u. 1492. u. 1493. u. 1494. u. 1495. u. 1496. u. 1497. u. 1498. u. 1499. u. 1500. u. 1501. u. 1502. u. 1503. u. 1504. u. 1505. u. 1506. u. 1507. u. 1508. u. 1509. u. 1510. u. 1511. u. 1512. u. 1513. u. 1514. u. 1515. u. 1516. u. 1517. u. 1518. u. 1519. u. 1520. u. 1521. u. 1522. u. 1523. u. 1524. u. 1525. u. 1526. u. 1527. u. 1528. u. 1529. u. 1530. u. 1531. u. 1532. u. 1533. u. 1534
--	--	--	--	--	--

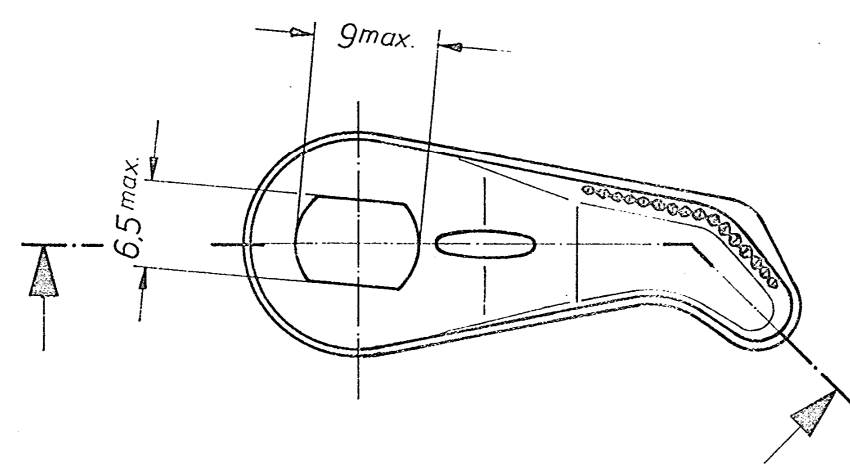


All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced or be disclosed to any third person except with the prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infractions will entail damages and criminal prosecution.

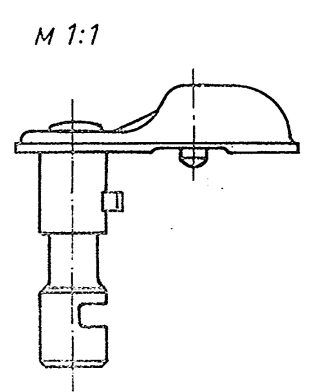
HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF/NECKAR

14 Schlitz, ausgelegt mit Kunstharzlack, schlagfest
Farbton : cremeweiß RAL 9001

MT-609



17
Nietkopf und Teil 9 außen lackiert mit Einbrennlack
hitzebeständig während 5 Minuten bis 450°C
Schichtdicke 0,02
Farbton schwarz, matt wie RAL 9011
Glanzgrad 5% nach Lange



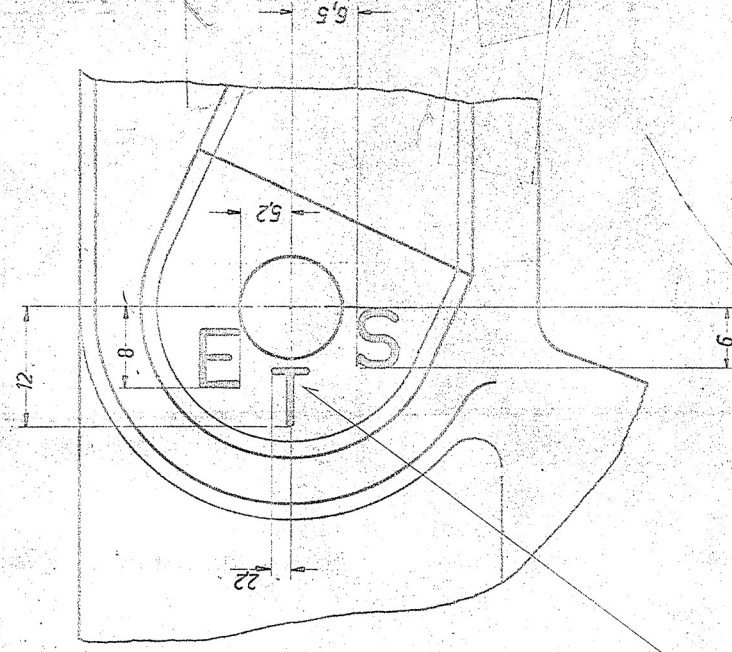
MERKE:	UNITE	KONU	REV.
	CONU	AYRINTISI	
K 20 2 00009 0 X			
MIKRO FILM			
SIRA NO: 000 50 711			

										Ident-Nr. 221 202		20.6.83			
										Auftraggeber:		Vers. Nr.		Z. Nr.	
										Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Gewicht kg		Halbzeug, Werkstoff:	
										1975 Tag		Name		Benennung	
										Bearb. 29.8.		Pentheil		Sicherung, vollst.	
										Gepr. "		H. f.		Maßstab 2:1; 1:1	
										Norm				PT-Nr.	
										HECKLER & KOCH		Z. Nr. 9230 - 330		Ersatz für	
										G.M.B.H.				Ersetzt durch	
										OBERNDORF - NECKAR				6213	

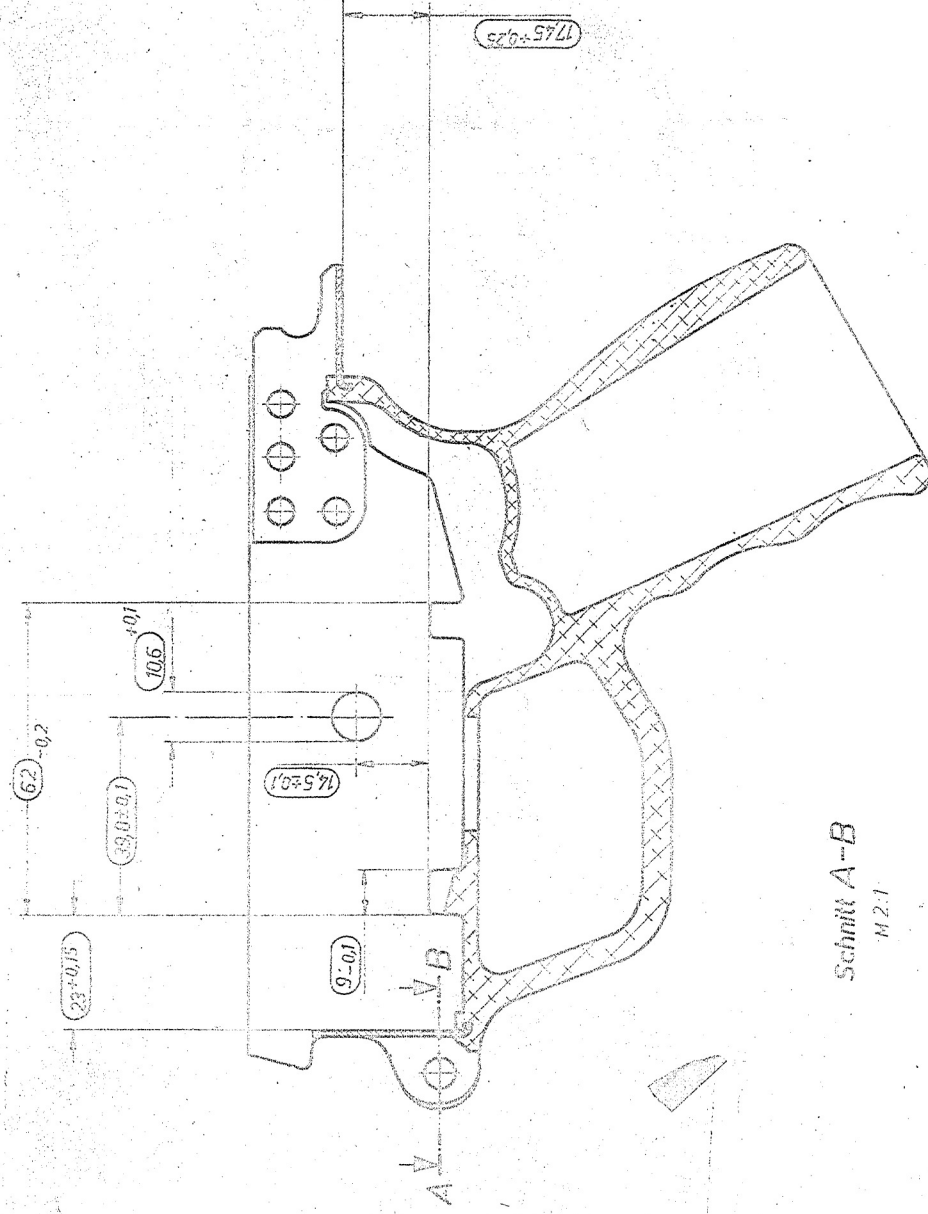
Emniyet Mandali komp.
Wahrle & Co. Rastatt L-07269

Rückansicht, beschriftet
M 2:1
(zu Vorderansicht spiegelbildlich)

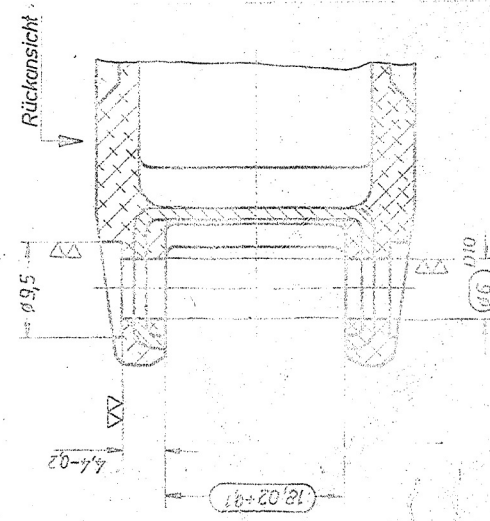
MT-610-1



Buchstaben:
Fette Mittelschrift 6 DIN 1451 0,5 tief
ausgelegt mit
Kunstharzslack, schlagfest
wie Alkydharzslack HERBOL - SCHLAGFEST
der Fa. HERBOL-WERKE HERBIG - HAARHAUS AG KÖLN
Farbton für { E cremeweiß RAL 9001 wie HERBOL 301, (weiß)
T und S feuerrot RAL 3000 wie HERBOL 321



Schnitt A-B
-M2.1-



MT-610.1

As the rights and titles to this technical information are reserved, the objects described or shown therein are reproduced not for dissemination but for the sole use of the person to whom they are referred. This technical information must not be reproduced without the prior written consent to any third person except with our prior written consent; it may only be used in the manner addressed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCHE
G. M. B. H.
GERNESEE/NECKAR

~
[Z]
gratfrei

bereits 25-321
auftragsgebunden beschriftet

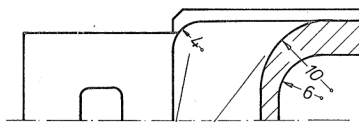
29.8.31

[illegible]

Kabza kâsası

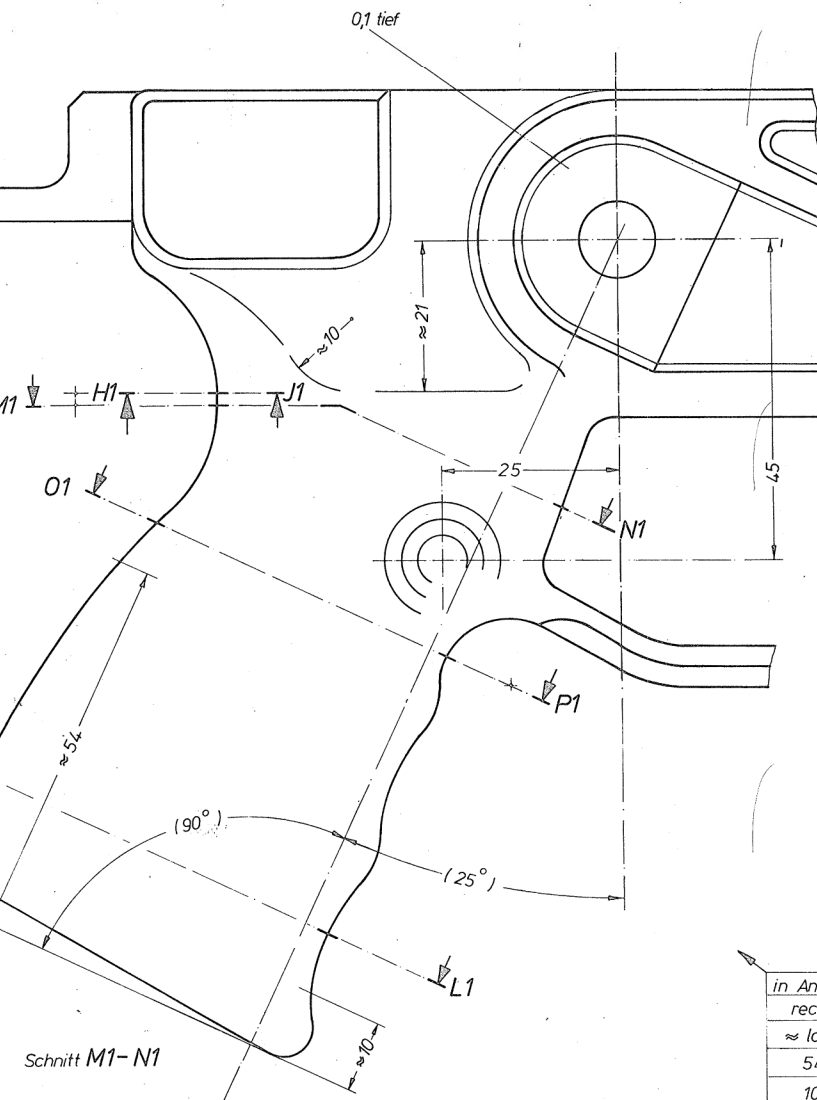
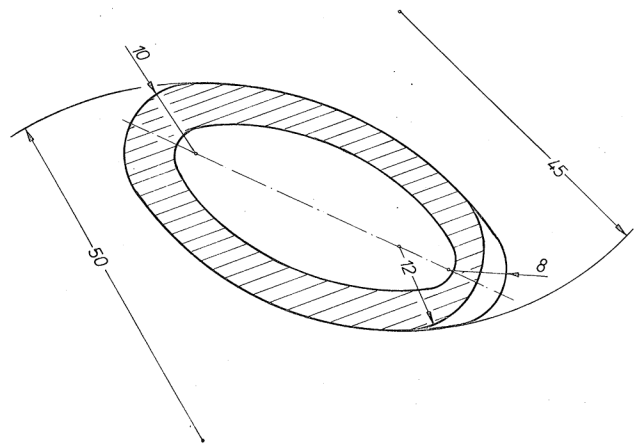
MT-610-1

Schnitt H1-J1

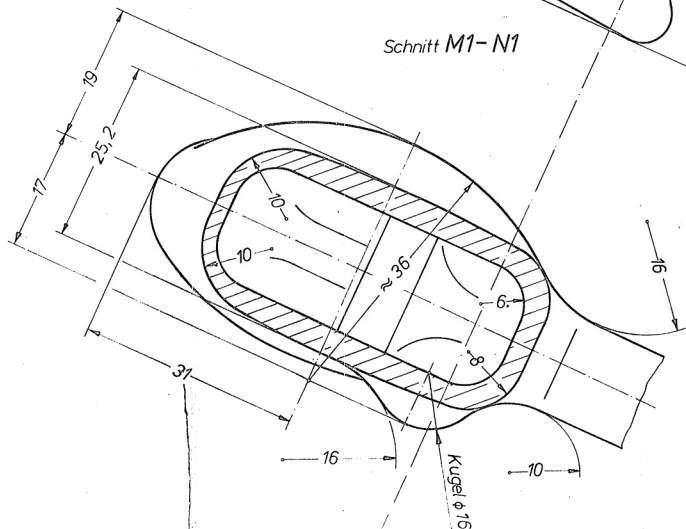


Rundung 10 verjüngt sich nach Rundung 4

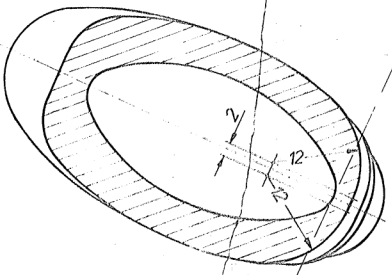
Schnitt K1-L1



Schnitt M1-N1



Schnitt O1-P1



in Ansicht	Schnitt
rechts	K1-L1
≈ lang	Rundung
54	10
10	8

allgemein: Rundungen an den Übergängen ineinander verlaufend

MT-610.d

Alle Rechte und Titel an dieser technischen Information sind vorbehalten. Diese technischen Informationen dürfen nicht ohne schriftliche Genehmigung der Heckler & Koch AG reproduziert werden. Die Haftung für Schäden, die aus der Verwendung dieser technischen Informationen resultieren, ist ausgeschlossen.

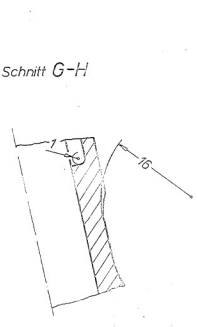
HECKLER & KOCH
AG
ULM

auftragsgebunden beschriftet,
(Beschriftung siehe zugehörige Gruppenzeichnung)

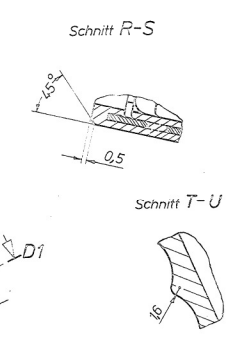
1
wie Ultramid B3 WG7 der Fa. BASF
D 6700 Ludwigshafen/Rhein
Farbton schwarz, matt

K 20 2 00009 0 X		Ident-Nr. 200128		Zust. Abweichung A DIN 7710		Oberfläche		Maßstab 2:1, 1:1		Gewicht 0,178 kg	
000 50 678								Maßstab/Verhältnis 6-Polyamid Kunststoff - spritzgussmasse mit 35 % Glasfaser			
								Griffstück			
								Z.Nr. 25-321		Blatt 2	
								Ex. f. Zeichn. Nr. 25-321 v. 17.12.73 Ausg. h		2 Bl.	
								HECKLER & KOCH GmbH OBERNDORF - NECKAR			
								P.Nr.		P.Nr.	

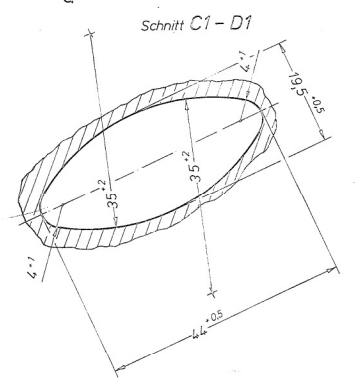
(Kobza) Kobza kasas (Plastik)



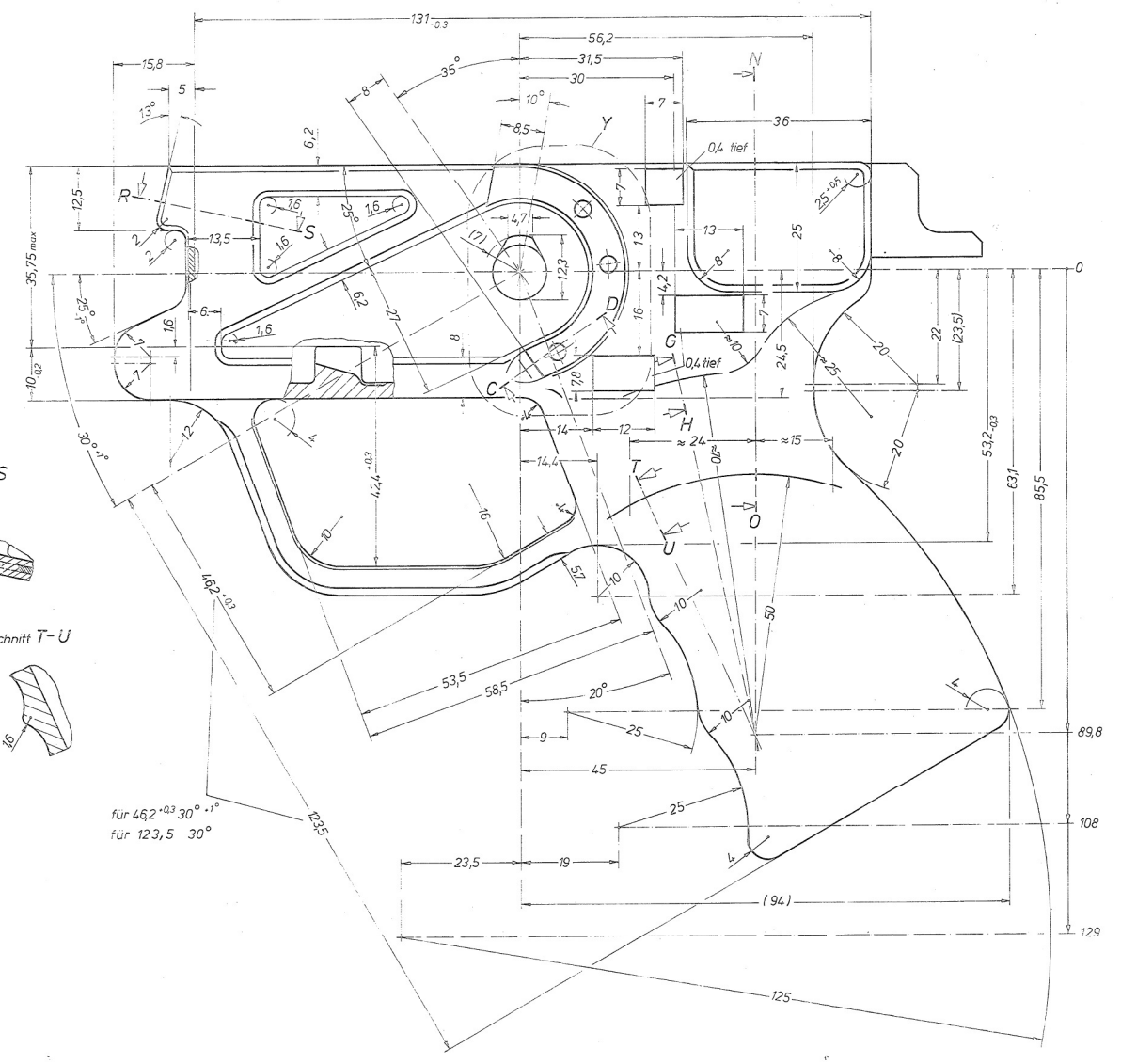
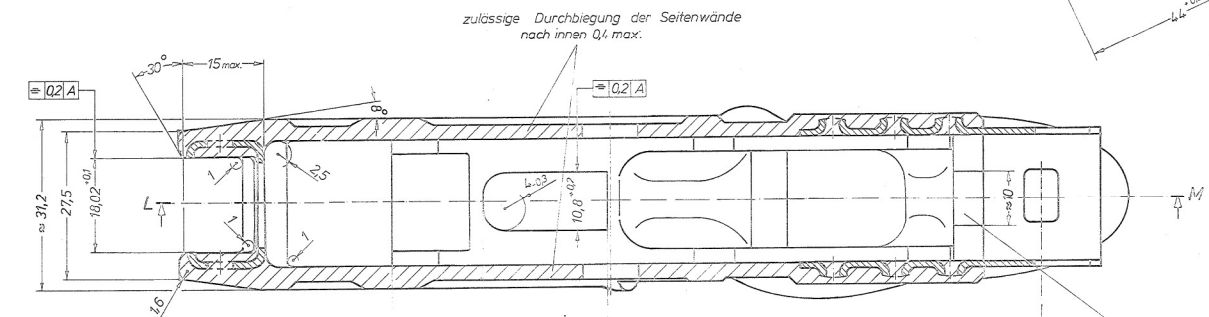
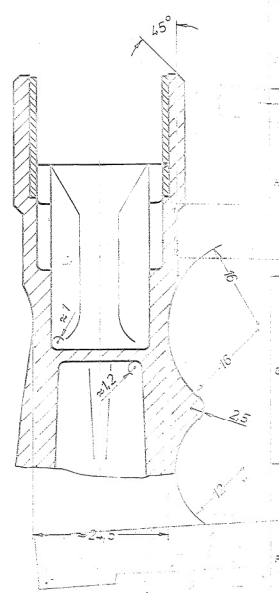
Schnitt L-M



Schnitt $T-U$



Schnitt E1-F1

Schnitt $N-O$ 

in Ansicht, Mitte	
≈ lang	Rundung
	verjüngt
24 u. 15	von in
	2,5 1,5
	N-O T-U
	Schnitt

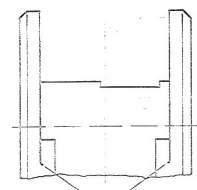
MT-610

~
graffrei
zulässige Ausziehschräge 2° Größtmaß
Kunststoffoberflächen porzellan- und glatt
auf einer Musterplatte CHARMILLES 39
außer Aufnahme 18,02*31 (Schnitt E1=F1)
Bohrung Ø 10,6/12,3 (Schnitt L-M und Ansicht Mitte)
auftragsgebunden beschriftet;
(Beschriftung siehe zugehörige Gruppenzeichnung)

wie Ultramid B3 WGT der Fa. BASF
D 6700 Ludwigshafen/Rhein
Farbton schwarz, matt

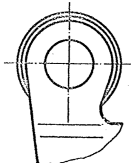
WORKER	UNIT	NO	ADDITIONAL	BILL	REMARKS
K	20	2	00009	0	A
CIPA NO :		000 50 678			

25-321021 und 25-321031		20000 Ladungsbezeichnung Fertigung Schwabenmühl	
Laufende	200128	Art Abrechnung	GuKarte
		Abrechnungs- nummer	200128
		Netto	0,078 kg



R5 in R6 verlaufend;
(siehe Schnitt L-M
mit Einzelheit W 1)

Einzelheit Z
für wahlweise Ausführung
Pos. 3 (1013-03.72/II/41)



3
(1013-03.72/I/41
wahlweise 1013 03.72/II/41)

16
(1013-03.40)

12
(1013-03.77)

4
(1013-03.78)

7
(100407-350)

13
(1013-03.61)

16
(1013-03.40)

5
(1013-03.45/1)

15
(1013-03.41)

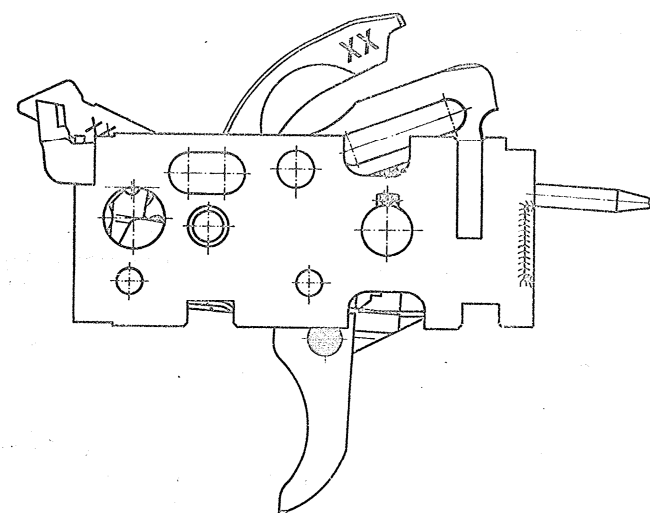
6
(1013-03.55)

1
(nur 1013-03.861)

17
(1013-03.37)

14
(25-330.021)

M 1:1



18
(25-330.011)

Gängigkeit
bei kleinstmöglichem Spiel
durch Richten

8
(1013-03.33)

MERKEZ	UNIT	KOL	KON	AVRINT	SILCI	REVIZYON
K	20	2	00009	0	X	
MIKRO FILM						
SIRA NO. : 000 50 694						

MT-611

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF/NECKAR

20.6.83

Auftraggeber:		Vers. Nr.		Ident-Nr. 206235	
				Z. Nr.	
				Halbzeug, Werkstoff:	
				Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168	
				Gewicht kg 0,275	
				Benennung	
				Abzugkasten, vollständig	
				Maßstab 2:1, 1:1	
				Z. Nr. 100407-330/1	
				Ersatz für Zeichnung gl. Nr. v. 30.9.75	
				Ersatz durch	
				HECKLER & KOCH G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR	

Technical drawing of a mechanical part. Dimensions include a vertical distance of 15, a horizontal distance of 40, and an angle of 4°. A circular feature is labeled 'C' with an upward arrow. A point 'P' is marked on a curved surface. A point 'Q' is marked on a horizontal dashed line with an upward arrow. A dimension of 25 is shown near a curved feature. A dimension of 0.6 is shown at the top right corner.

Technical drawing of a car seat backrest. The drawing shows a side profile of the seat backrest, which is covered in a diamond-shaped mesh pattern. The mesh is composed of small, interconnected diamond shapes. The backrest is shown in a slightly reclined position. The drawing is a line drawing with no shading.

Technical drawing of a mechanical component, likely a shaft or armature core, showing dimensions and labels.

- Dimensions:**
 - Total length: 32
 - Distance from left end to first step: ≈ 10
 - Distance between steps: ≈ 20
 - Distance from second step to right end: 10
 - Radius at transition: R_1
 - Radius at other transition: R_2
 - Inner diameter: $\varnothing 6,1^{H11}$
 - Outer diameter at right end: 22 H15
 - Small dimension at right end: 3,8
 - Angle at right end: 12°
 - Dimension 19 indicates half-length of central section.
 - Dimension 20,6 $\pm 0,4$ indicates distance from centerline to a specific feature.
- Labels:**
 - Mittelnachse Bohrung $\varnothing 6,1^{H11}$
 - Kleinstmaß
 - L (Left arrow)
 - M (Right arrow)
- Notes:**
 - (N/S = 100.307)

[illegible]

Technical drawing of a U-shaped mold (Kunststoffpreßmasse) with dimensions: 28, 16, 37, and angles of approximately 4° 30'.

MT-617.1

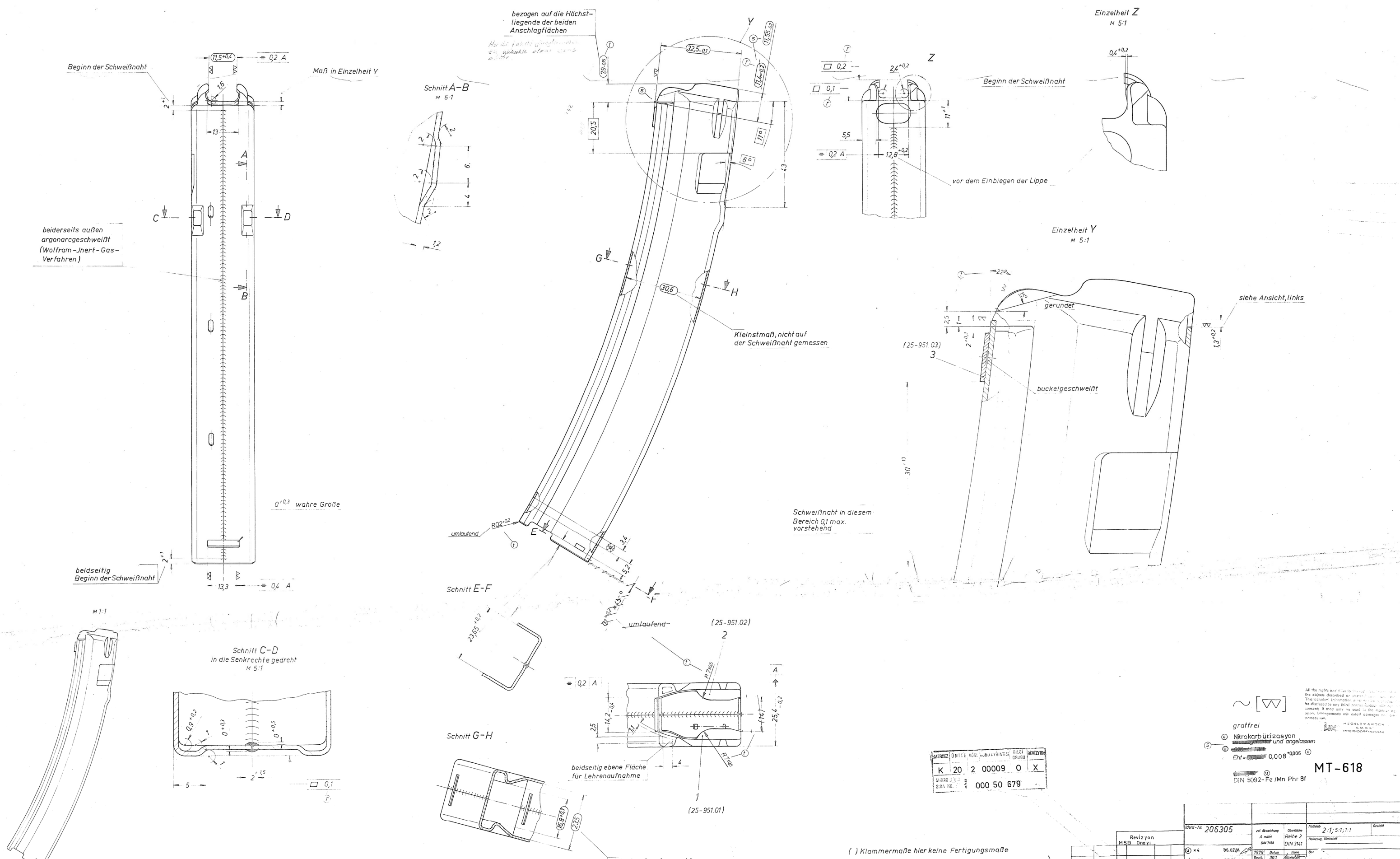
HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OTTENBÖRF/NECKAR

Kunstst

Prüfungsbericht Nr. K 62318
der Staatlichen Materialprüfungsanstalt 61 Darmstadt,
Technische Hochschule, Abteilung Kunststoffe

0.6.83

										Ident.-Nr.		201650	
Auftraggeber:										Verz. Nr.		Z. Nr.	
										Maße ohne Toleranzangabe		Gewicht kg	
										A DIN 7710		[Maßstabsverhältnis: 1013-160.501]	
35 h11 -0,18												[1]	
22 H15 +0,04												Kunststoffpreßmasse	
18 D13 +0,32										19 2/1 Tag -		Dispensation	
+0,05										Erarb. 38		Name	
18 D12 +0,23										Gegr. 70		Handschutz, vorgearbeitet	
+0,05										Norm		51; 1:1	
6,1 H11 +0,09										285-125 neu Urzeichnung 3.6.77		PF-Nr.	
1										HECKLER & KOCH		Z. Nr.	
										GMBH		25-601	
Paßmaß										Abmaße		Ersatz für Zeichng. gl. Nr. v. 1712.73 Ausg. k	
And.-										And.-		Ersetzt durch	
Mitteilung										Mitteilung		6211	
Tag										Name			
And.-										And.-			
Mitteilung										Mitteilung			
Tag										Name			



bezogen auf die Höchst-
liegende der beiden
Anschlagflächen

Schnitt A-B
M 5:1

Einzelheit Z
M 5:1

Einzelheit Y
M 5:1

siehe Ansicht, links

Schweißnaht in diesem
Bereich 0,1 max.
vorstehend

gratfrei
Nitrokarbürisasyon
und angelassen
Eht=0,008^{+0,005}

MT-618

DIN 5092-Fe / Mn Phr 8f

K	20	2	00009	0	X
000 50 679					

Revizyon
MSB 0001

Ident-Nr 206305

rel. Abweichung
A mittel
DIN 7168

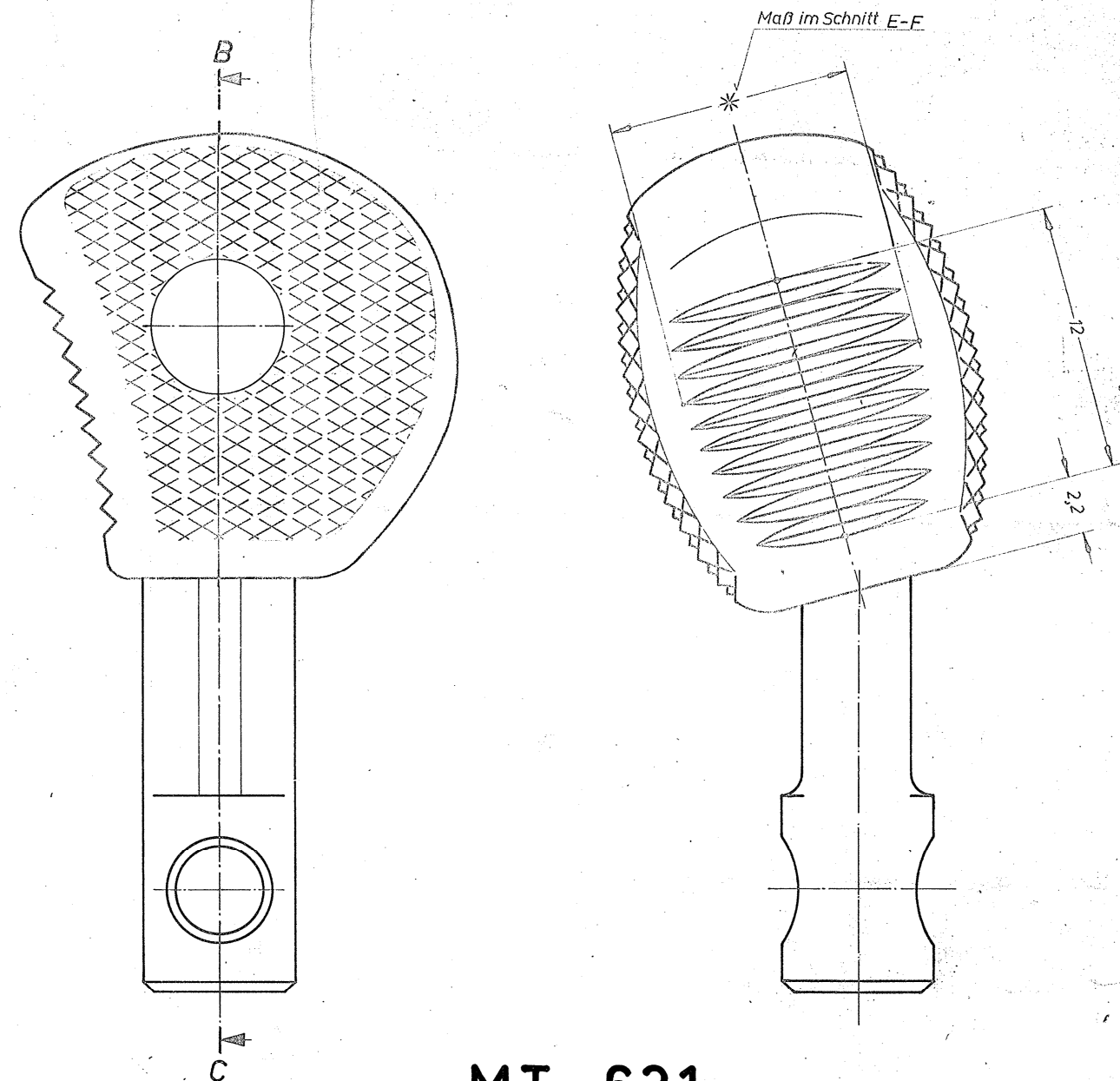
Oberfläche
Reihe 2
DIN 3161

Maßstab
2:1, 5:1, 1:1

Magazingegehäuse, fertig

() Klammermaße hier keine Fertigungsmaße

Kleinmaß auf ganze Länge,
ausgenommen Magazineinhangung



All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

gratfrei
Kunststoffoberflächen porenfrei

wie Ultramid B 3 WG 7 der Fa. BASF
D 6700 Ludwigshafen/Rhein
Farbton schwarz, matt

geölt 20.6.83

Ident-Nr. 205905

Halbzeug, Werkstoff:	5
6-Polyamid Kunststoffspritzgußmasse mit 35% Glasfaser	

Benennung	Maßstab
Ladehebel, vollst.	5:1

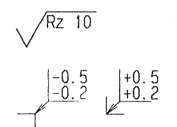
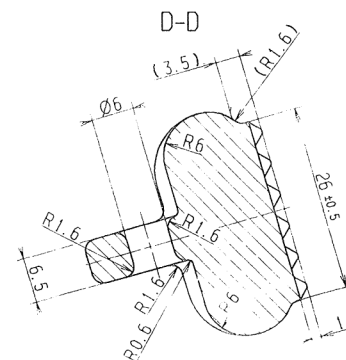
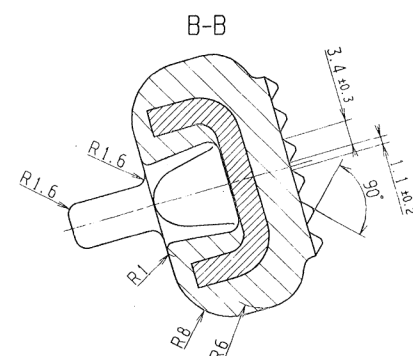
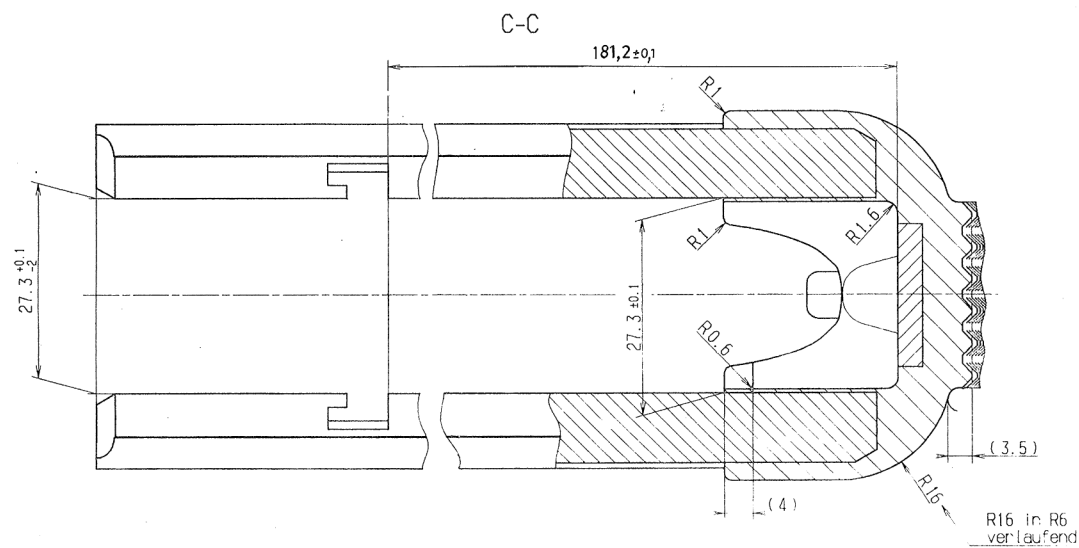
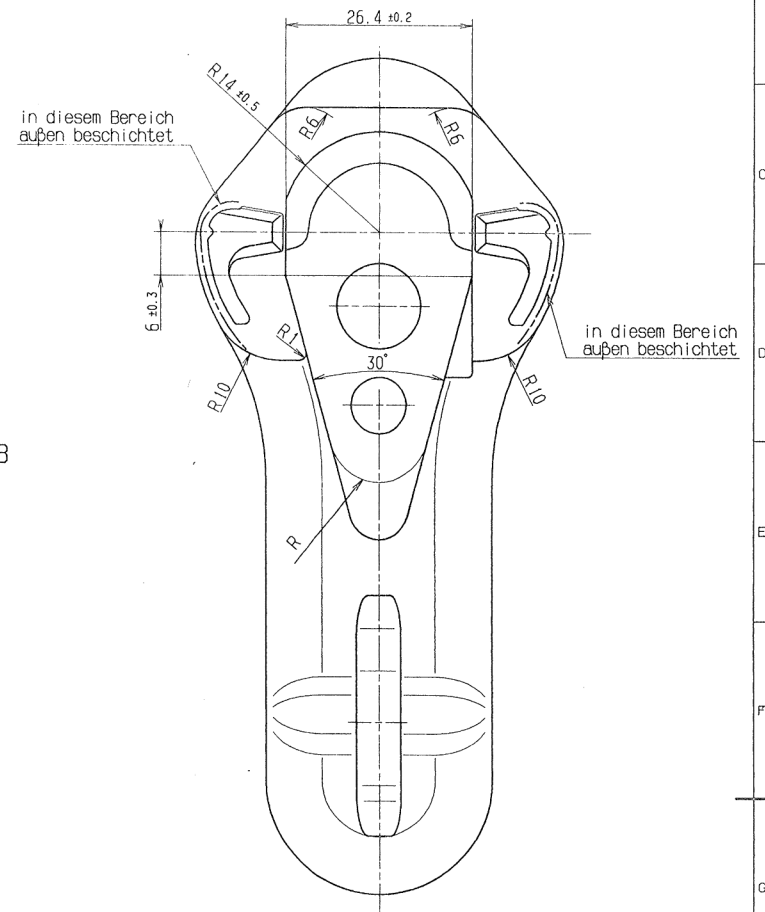
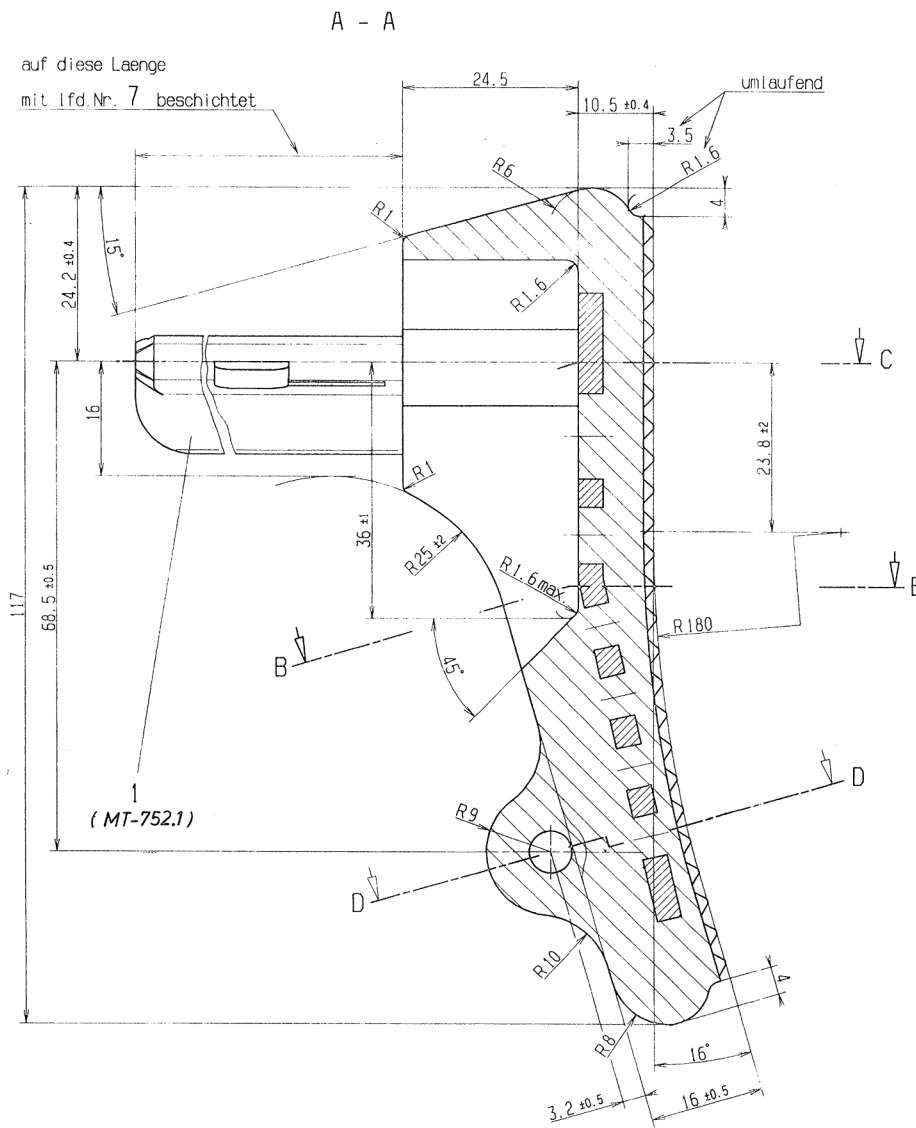
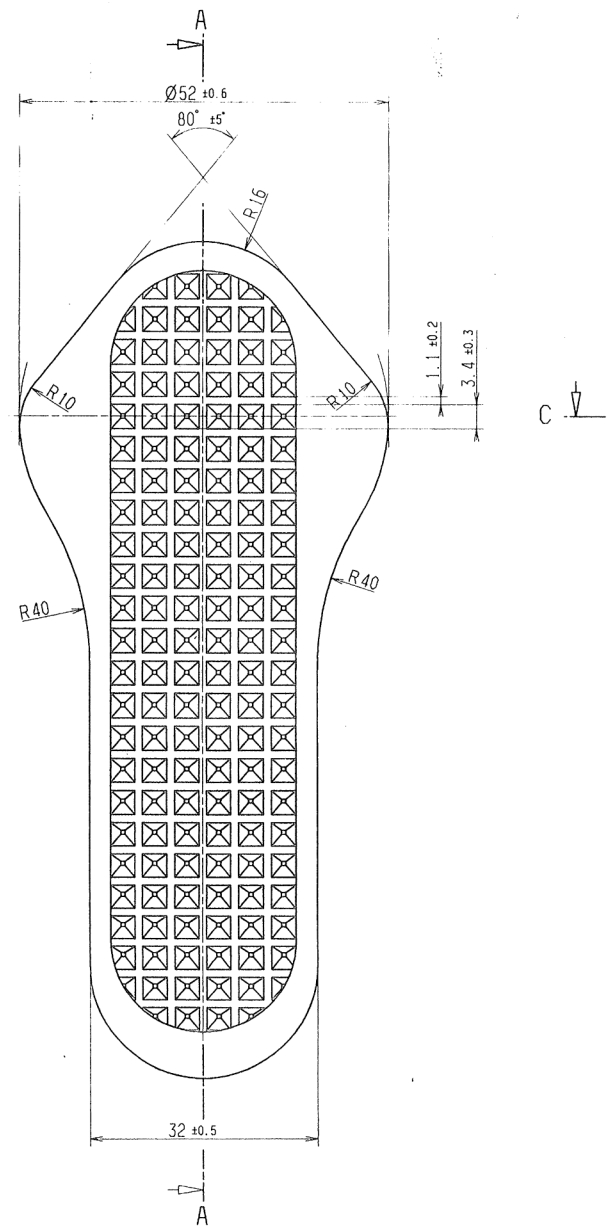
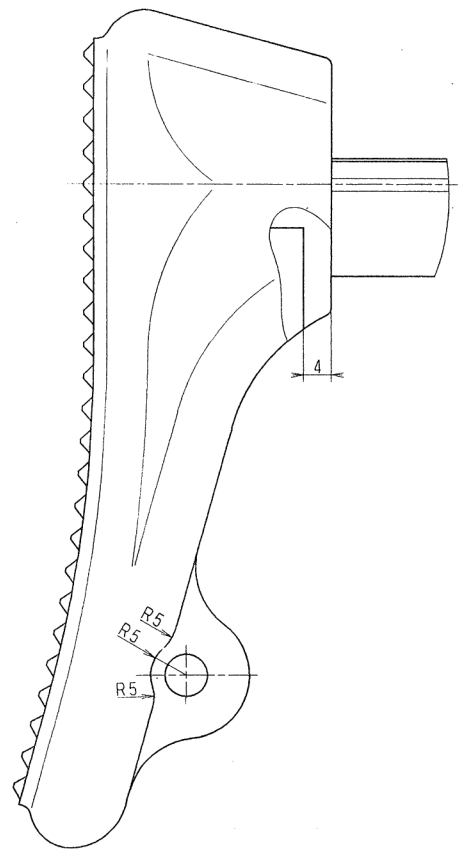
Z. Nr. 9590-1100

Ersatz für Zeichnung gl. Nr. v. 22.5.75, Ausg. c

Kurma kolu kompleksi

MERKEZ	0110	0000	0000	0000	0000	0000	0000
K	20	2	00009	0	X		
MERKEZ	0110	0000	0000	0000	0000	0000	0000
SIRA NO. :	48/86	000	50	695			

										Ident-Nr. 205905		Z. Nr.	
										Auftraggeber:		Vers. Nr.	
										Maß ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Gewicht kg	
										1976 Bearb. 4.5. Gepr. 1 Norm		Halbzeug, Werkstoff: 5	
										d 90-11, neue Urzeichnung 4.5.76 Ri		6-Polyamid Kunststoffspritzgußmasse mit 35% Glasfaser	
										HECKLER & KOCH		Benennung	
										GMBH		Ladehebel, vollst.	
										OBERNDORF - NECKAR		Z. Nr. 9590-1100	
										Ersatz für Zeichnung gl. Nr. v. 22.5.75. Ausg. c		Messmaß	
										Ersatz durch Kurma		51:	
										Kurma		521	



Außenflächen angeraut nach VDI 3400, Klasse 39

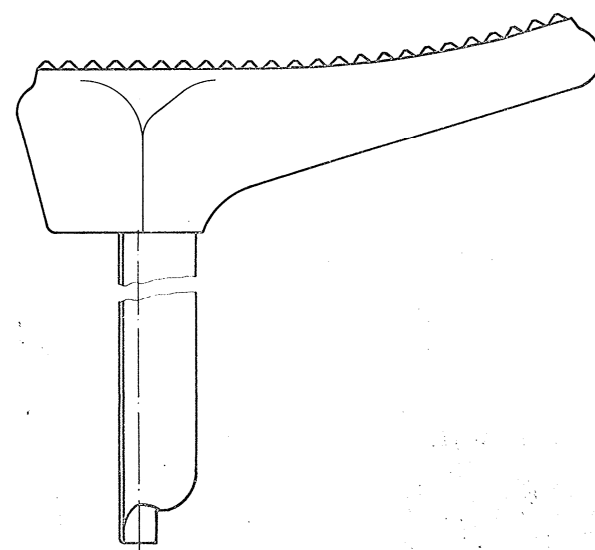
Rundungen an den Übergängen ineinander verlaufend

7 beschichtet nach HK-TL 8001 Schichtdicke 0.075 ±0.015

nach HK - TL 3002 Klasse B

Winkel-, Form- und Lagetol.:
DIN ISO 2768-m-H

Auftraggeber:		Z-Nr.	
CATIA Version 4.1		Z-Maßstab im Original 2:1	
Verkstücken: DIN 6784		U-F: 1	
Allgemein-Toleranzen nach DIN 16901-130		Werkstoff: Rohst.-Nr. PA 6 - GK 30, Siyah.mat.	
Datum 20.05.99		Benennung: Schulterstütze	
Bearb. 20.05.99		Schulterstütze	
Dopn. 20.05.99		Kurzbezeichnung MT-634.1	
Norm 18.02.01		Z-Nr. 94269-410	
Heckler & Koch		Blatt 1	
GMBH		Id-Nr. 219334	
OBERNDORF/NEUKAR		Ers.d. 16.01.01	
Änderung		Ers.f.	



All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
DÜRENDOFF/NECKAR

20.6.63

K	20	2	00009	O	X
---	----	---	-------	---	---

SIGN NO.: 48/188 000 50 696

										Ident-Nr. 201183	
										Z. Nr.	
Auftraggeber:										Vers. Nr.	
										Halbzeug, Werkstoff:	
										Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168	
										Gewicht kg 0,355	
										Benennung	
										1978 Tag Name	
										Bearb. 24.2. 1978	
										Gepr. 11	
										Norm 11	
c 286-511 neue Urzeichng. 24.2.78										Z. Nr. 25-410	
Paßmaß										PT-Nr.	
Abmaße										Ersatz für Zchnng. gl. Nr. v. 24.9.73 Ausg. b	
Änd.-zust.										Ersetzt durch	
Änderungs-Mitteilung										P-Nr.	
Tag										6	
Name											
Änd.-zust.											
Änderungs-Mitteilung											
Tag											
Name											
										HECKLER & KOCH	
										OBERNDORF - NECKAR	

Ayarlandı bilir dipçik

genietet (25-105.021)

(25-105.031)

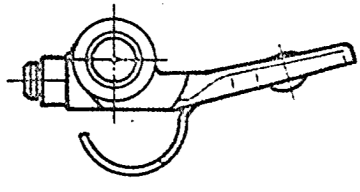
(25-105.041)

(25-105.011)

(25-122.02)

Werkzeug
K 20 2 00009 O X
SIRA NO. 000 50 732
18/88

M 1:1



genietet

~ phr B

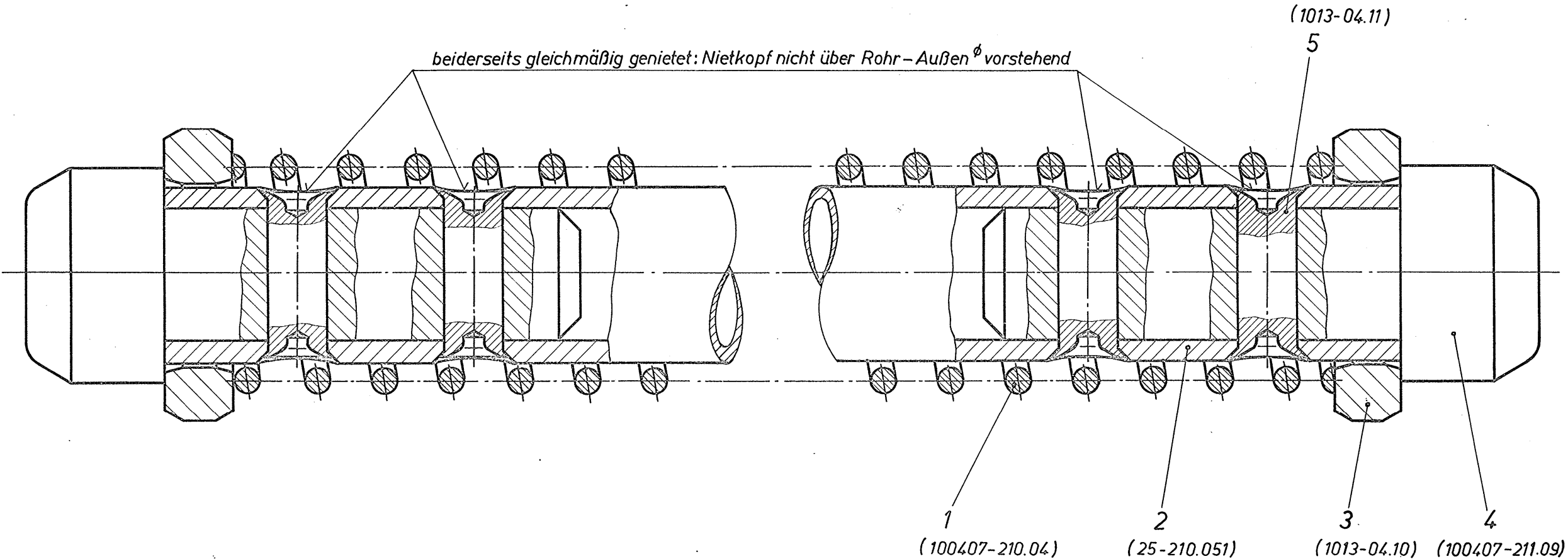
All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.
HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF/NECKAR

MT-640

Ident - Nr. 201513		Paßmaß		Abmaß	
Z. Nr.		20.6.83			
Auftraggeber:		Vers. Nr.		Halbzeug, Werkstoff:	
Gewicht kg		0,0095		Benennung	
Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Name		Ausrücker, vollständig	
19.73. Tag		Bearb. 30.3.		Maßstab	
Gepr. 0		Norm		5:1: 1:1	
HECKLER & KOCH		G.M.B.H.		PT-Nr.	
OBERNDORF - NECKAR		Z. Nr. 25-105		6213	
286-58; neue 30373		Urzeichnung		Ersatz für Zeichng. gl. Nr. v. 17.1.72 Ausg. b	
Änderungs-Mitteilung		Tag		Ersatz durch	
Name		Name		P-Nr.	

garjör şikarma mar

MT-641



All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Violations will entail damages and criminal prosecution.

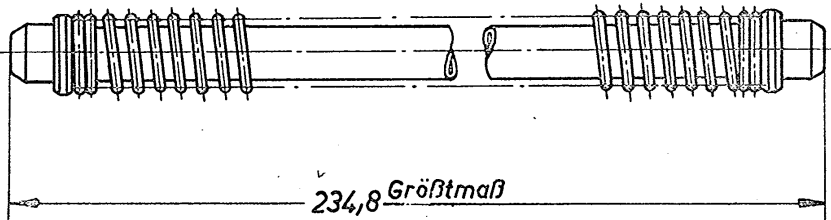
HECKLER & KOCH
Waffenwerke
OBERNDORF/NECKAR

MT-641

20.6.88

K 20 2 00009 O X
S.Nr. 18/188
000 50 714

M 1:1



										Ident-Nr. 205596	
										Z.Nr.	
										Halbzeug, Werkstoff:	
										Benennung	
										Maßstab	
										Federführungsrohr, vollständig	
										Z.Nr. 100407-211	
										Ersatz für Zeichng. 100407-210 v. 15.10.70	
										Ersetzt durch	
										PT-Nr. 621	

										Auftraggeber:		Vers. Nr.	
										Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168		Gewicht kg	
										1972.. Tag		Name	
										Bearb. 18.9.		Rendel	
										Gepr.		Sett	
										Norm			
										a 286-45, neue Urzeichng. 18.9.72		Ba.	
										HECKLER & KOCH		GMBH	
										OBERNDORF - NECKAR			

Paßmaß	Abmaße	Änd.-zust.	Änderungs-Mitteilung	Tag	Name	Änd.-zust.	Änderungs-Mitteilung	Tag	Name
--------	--------	------------	----------------------	-----	------	------------	----------------------	-----	------

Yerine get. Yay mili kompleks

K 20 2 00009 0 X
 000 50 715

nach dem Zusammenbau
 durch Richten angestrebt

1013-40.21

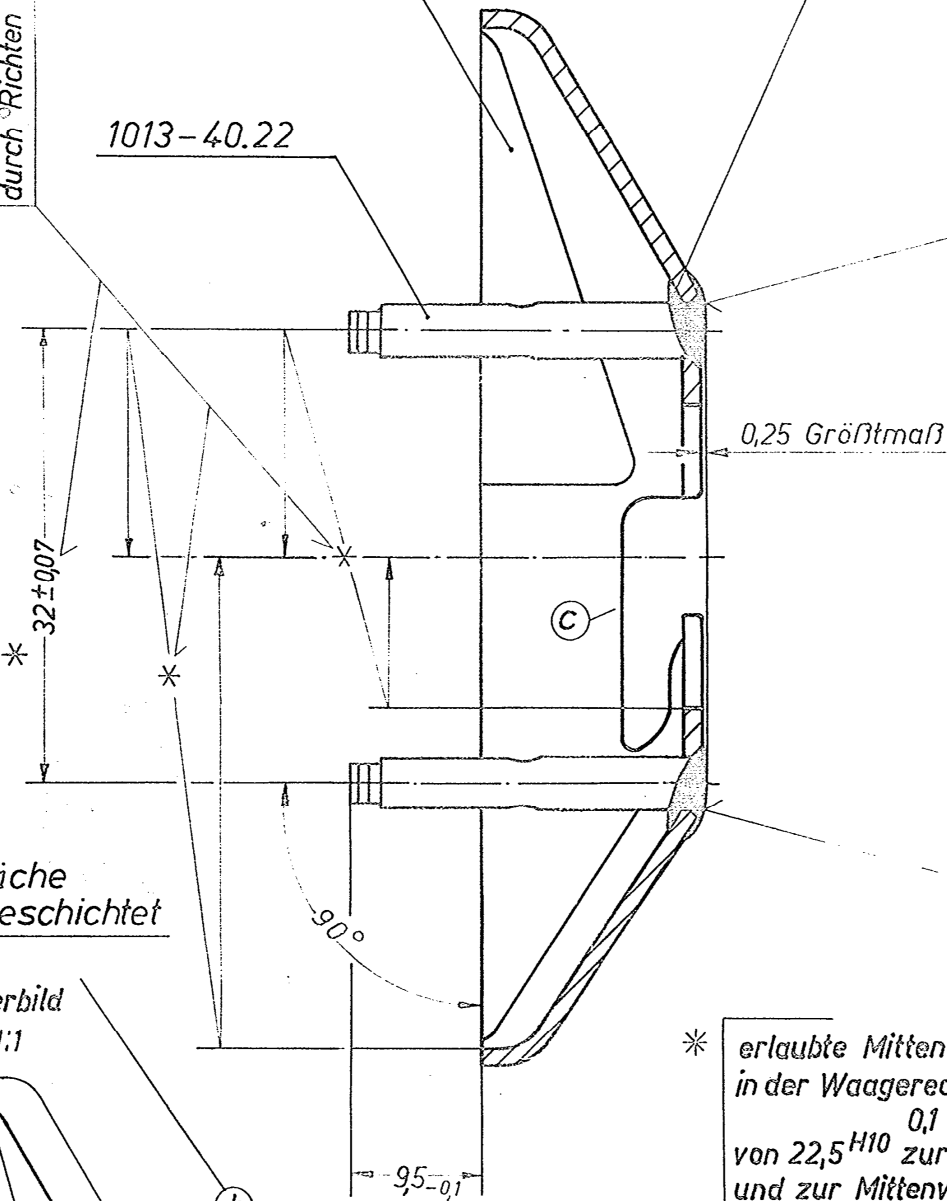
1013-40.22

notwendiger Schweißgutfurchfluß
 mit schweißgutfrei zu haltender Innenfläche bis $\phi 27$ Kleinstmaß

Richtmaße
 für Werkzeug

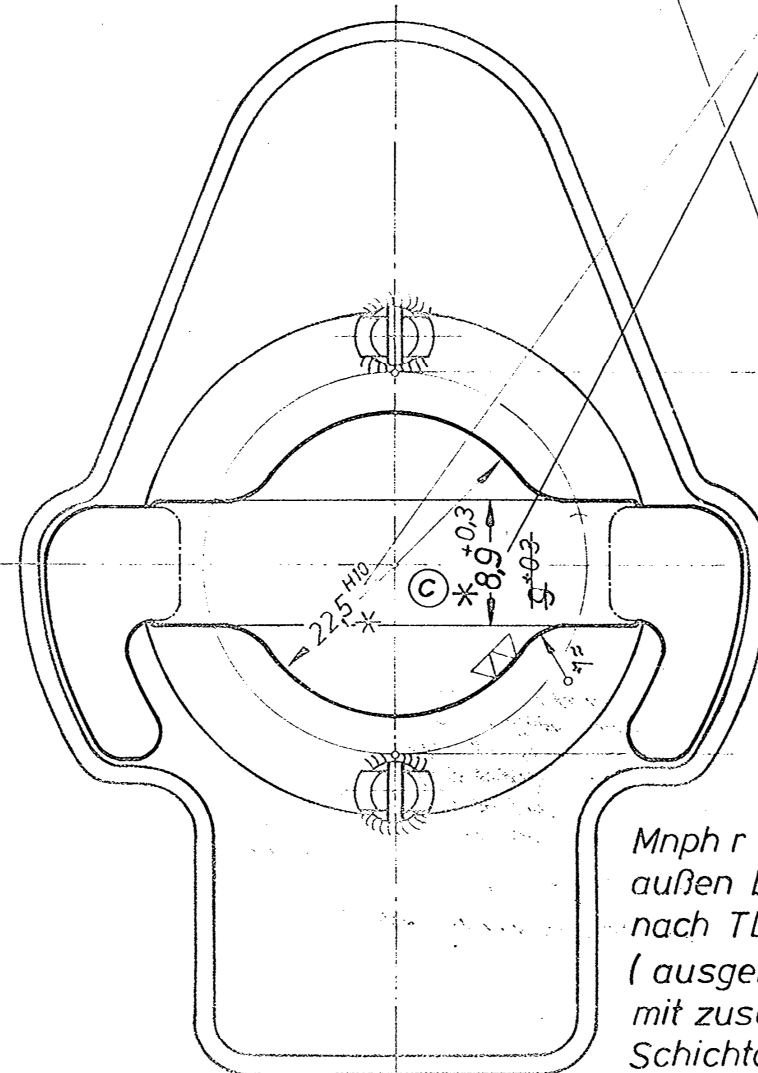
All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
 G.M.B.H.
 OBERNDORF/NECKAR



argongeschweißt und verglichen;
 beim Vergleich Oberflächen nicht angeschnitten

* erlaubte Mittenabweichung
 in der Waagerechten und Senkrechten:
 0.1
 von 22.5^{H10} zur Mittensenkrechten
 und zur Mittenwaagerechten



Kleinstmaß
 27

MT-646

Mnph r 8 a
 außen beschichtet mit lfd.Nr. 9
 nach TL A-003
 (ausgenommen Pos.2.3.13)
 mit zusätzlichen Forderungen:
 Schichtdicke $0.02^{+0.02}$
 Farbton: anthrazit, matt
 Temperaturbeständigkeit: 15 Min. bei 450°C
 Gt 2 DIN 53151, sowie keine sichtbare Schäden
 mech. Abriebfestigkeit $A = \max. 6 \text{ mg}$
 bei 10 Prüfstellen
 (Verfahren nach Boller)

20.6.83

Stirnfläche
 nicht beschichtet

Lackierbild
 M 1:1

außen beschichtet
 auf diese Länge mit lfd.Nr. 9

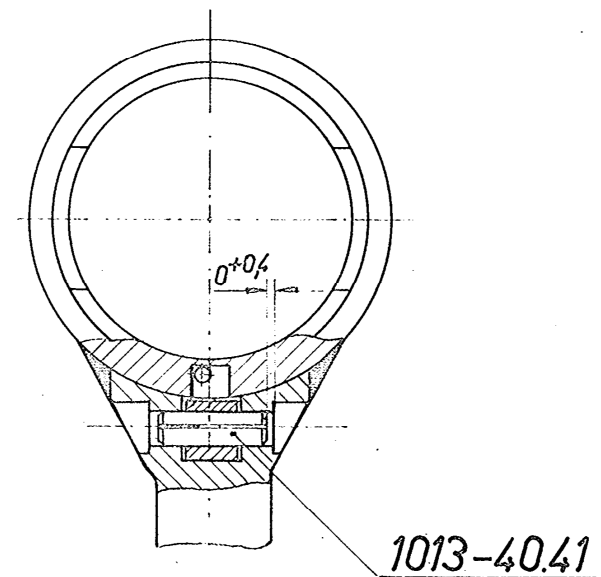
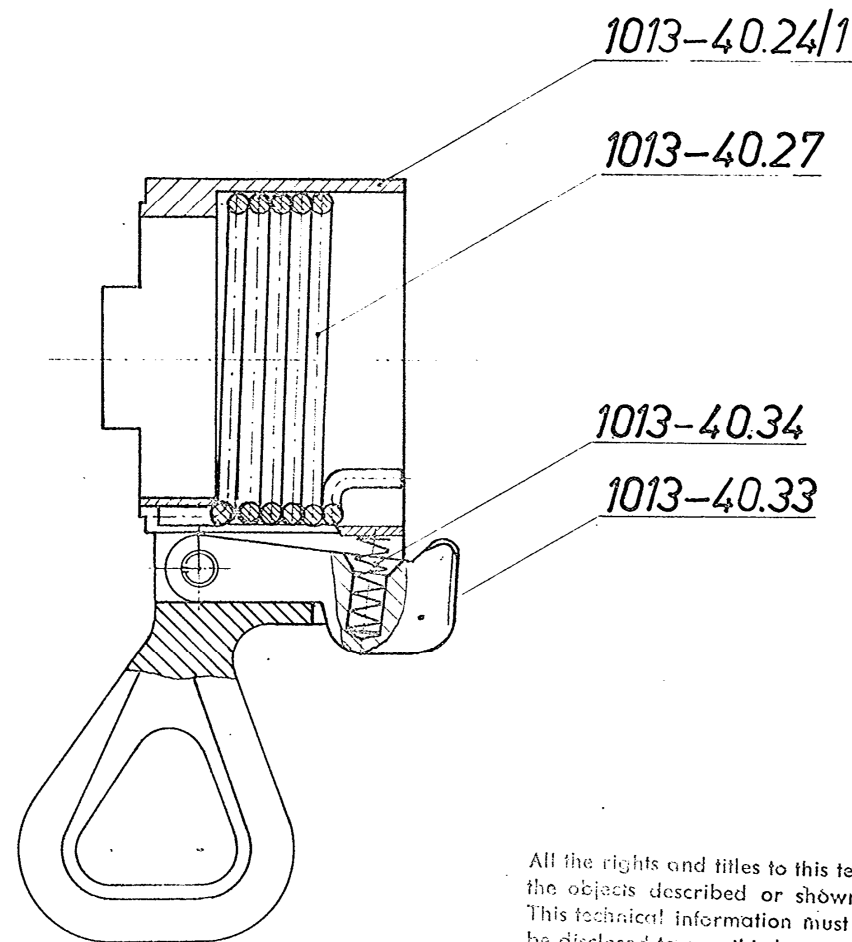
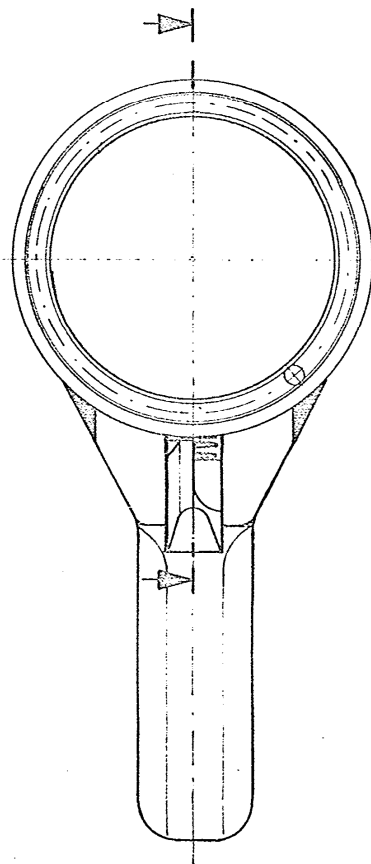
nach dem Einschweißen federhärtegeprüft

Bundesamt für Wehrtechnik
 und Beschaffung (BWB)
 1. SER. 1966
 Zeichnung: WA 101

Ausgabe
 April 1960

Ident-Nr. 205839					Freimaßtoleranzen		Gewicht kg		Halbzeug, Werkstoff:		Vervielf.-Raus	
							0,036				Nr.	
					1977		Name		Benennung		Maßstab	
					Bearb. P.8.		Kögel		Schutzhülle mit Steckbolzen		2:1	
					Gepr. Norm.						1:1	
					22,5 H10		+0,084		HECKLER & KOCH		Zeichnungs-Nr.	
									G.M.B.H.		1013-40.20/1	
									OBERNDORF - NECKAR		Ersatz für Zeichnung gl.Nr. v. 16. 12. 71	
											Arbeitspausen	
											Nr.	
											6212	

Arkakapak, pimi ile



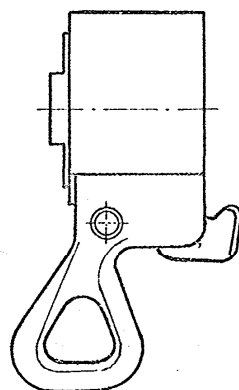
All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.



HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

MT-647.1

M 1:1



20.6.83

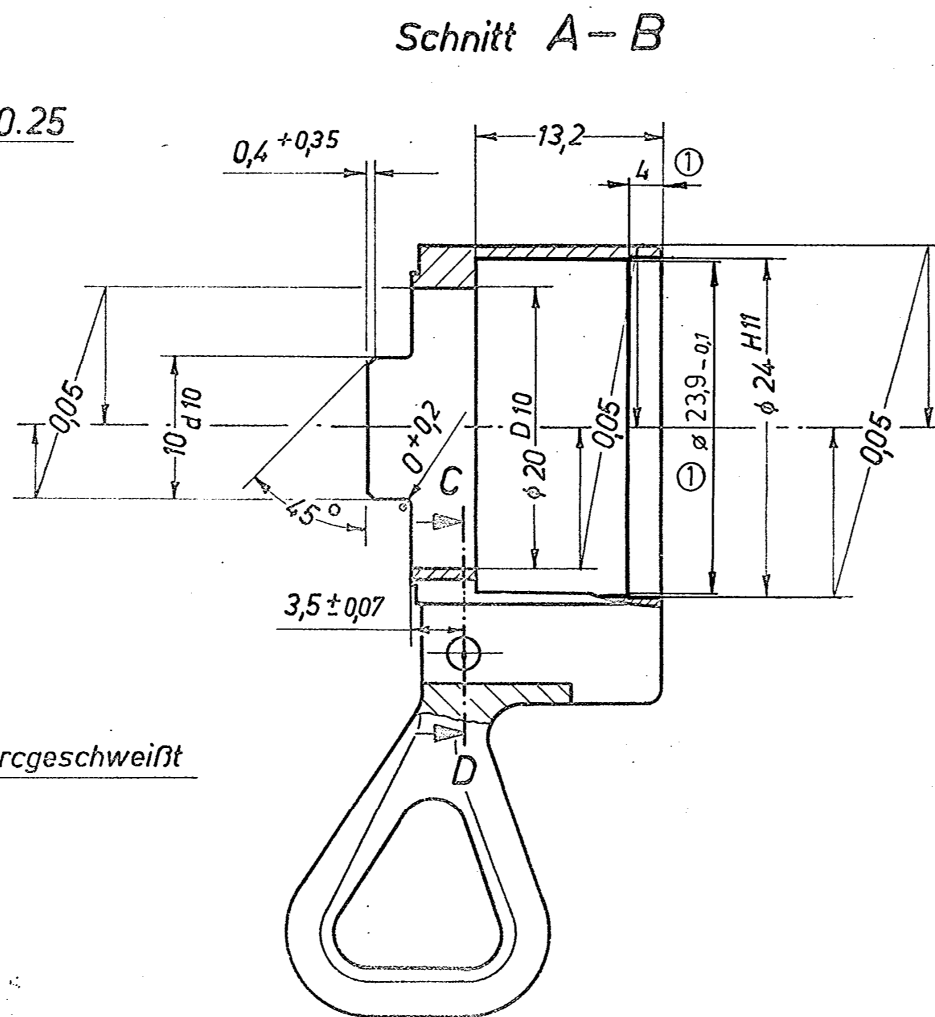
Ident-Nr: 205838

MARKE	UNITE	KOCH	REV.
		AYRINTISI	
K	20 2 00009	O X	
MIKRO FILM	000 50 717		
SIRA NO:			

Bundesamt für Wehrtechnik und Beschaffung (BWB)	
1. SEP. 1966	
Zeichnungen: WA 5103	

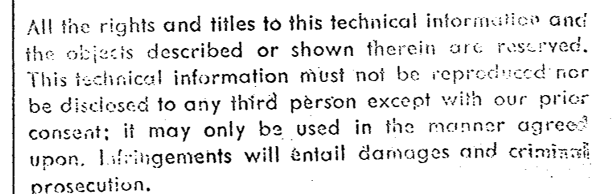
				Freimaßtoleranzen Grenzmaße nach DIN 7180		Gewicht kg 0,0384		Halbzeug, Werkstoff:		Vervielf.-Pausen Nr.	
				1977 Tag		Name		Benennung		Maßstab	
				Bearb. 8.8.		Kögel		Spannhebel mit Rast - klinke und Spannfeder		2:1; 1:1	
				Gopr. //				Zeichnungs-Nr.		Arbeitspausen Nr.	
				Norm.				1013-40.23/1		6211	
				a 02-01; neue Urzeichnung		8.877 Kögel		HECKLER & KOCH G. M. B. H. OBERNDORF - NECKAR		Ersatz für Zchnng. gl. v. 16.12.71	
Paßmaß	Abmaße	Aus- gabe	Änderung	Tag	Name						

Kilitleme Mandal



(b)

außen /
beschichtet mit lfd.Nr. 10



HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
GERMANY/NECKAR


gratfree

karbonitriert
 $0,08 \pm 0,04$ tief
 $HV 2 = 650 \text{ kg/mm}^2 + 100 \text{ kg/mm}^2$

UNIT	KONO	REV.
MEMO	AYRINTS	CLERK
K20 2 00009 0 A		
MIKROFILM		
SIRA NO. 000 50 716		

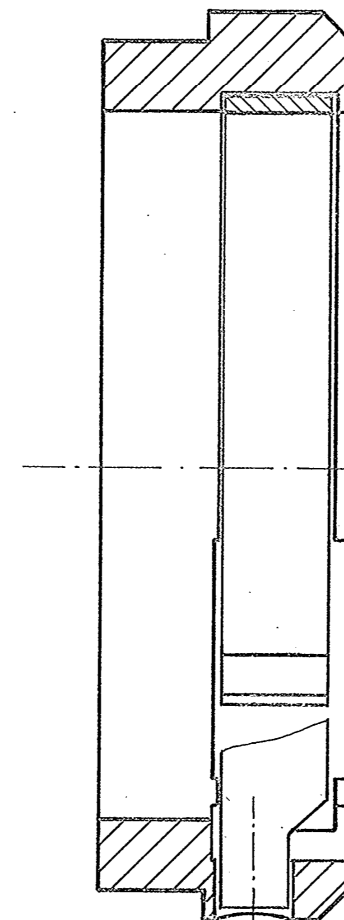
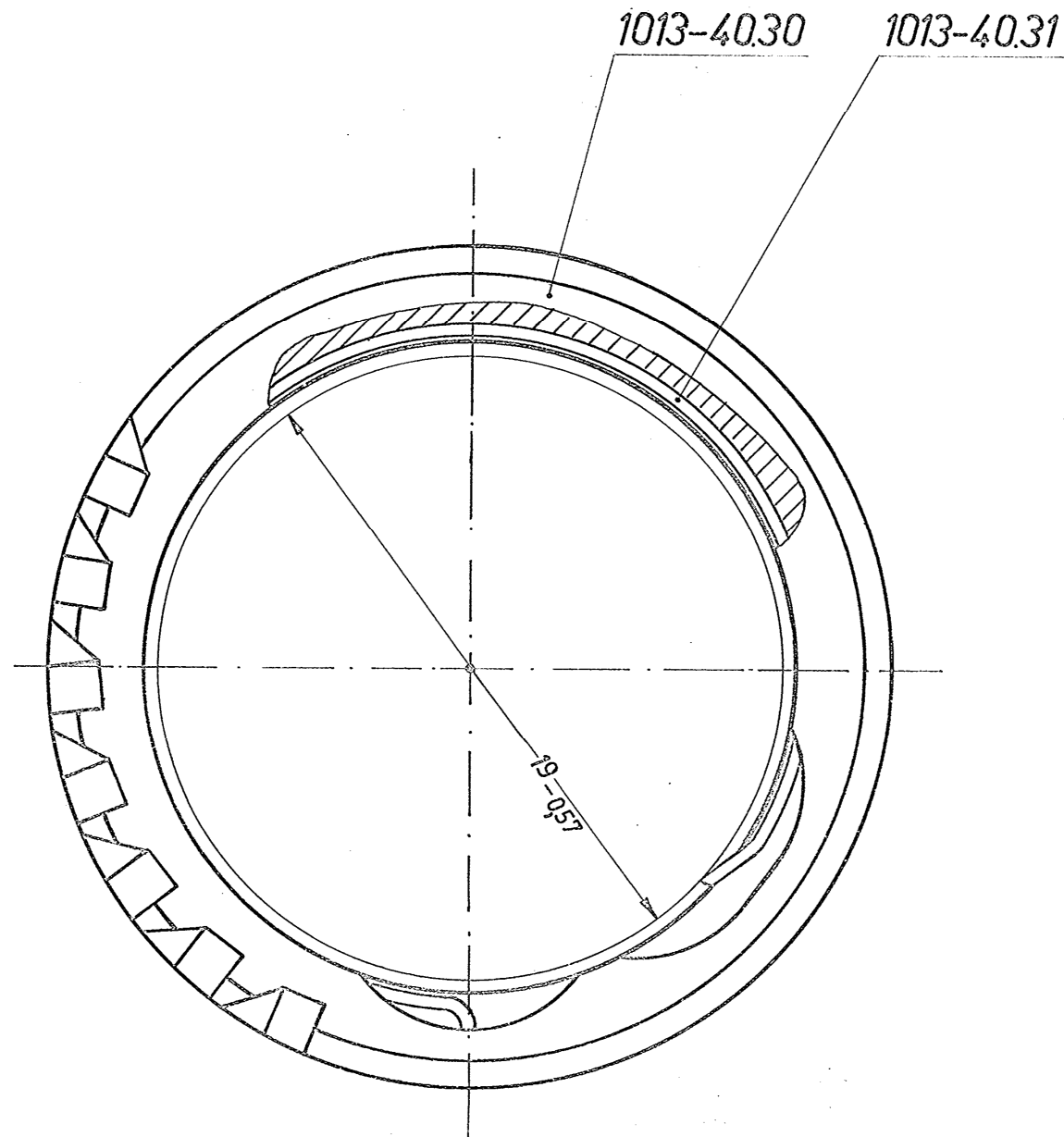
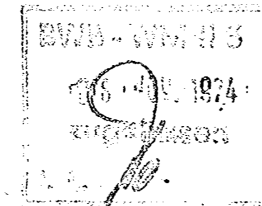
MT-647

20.6.63

Ident - Nr. 205842

25 _b H11	-0,13					Ident-Nr.	205842
24H11	+0,13					Vorname, Nachname	
22 _b H11	-0,13					Nr.	
20D10	+0,149 +0,065	①x 2	16,486	G.	1977	Tafel	Koppl
10d10	-0,04 -0,098	b 2x	ÄM 23	11,180	Köpel	B.	
25H12	+0,1	a	02-01 neue Urzeichnung	8,877	Köpel	HECKLER & KOCH	D.D. 1984
Ausstellung	Anzeige	Ausschluss	Andienung	Tag	Name	OBERNDORFER + HECKNER	Ersatz für Zeichnung al.Nr.v. 16.12.71

Ersatz für Zeichnung gl.Nr. v. 16.12.71
Dip. Kilitleme Mandalı (kaynak edilm)



MT-648

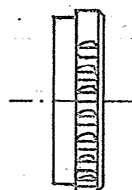
All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF - NECKAR

20.6.83

unbedingt funktionsnotwendig:
form-und maßgerechte Ausführung
der Rastfeder 1013-40.31

M 1:1



MERKE	DATE	CHU	KONU	AYRINTISI	D.L. GR.	REV.
K 20	2	00009	O	X		
MIKRO FILM		SIRA NO: 16/188				
000		50 718				

Ident-Nr 200952					
Freimaßtoleranzen		Gewicht kg		Halbzeug, Werkstoff:	
Genauigkeitsgrad mittel DIN 7163		0,0076		Vers.-Nr.	
1974...	Tag	Name		Benennung	
Bearb.	10.9.	W. Kersch		Spannring mit Rastfeder	
Gepr.				Maßstab	
Norm.				5:1; 1:1	
HECKLER & KOCH G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR				Zeichnungs-Nr. 1013-40.29	
Ersatz für Zeichn. gl. Nr.v. 27. 7.70 Ausgabe e				Arbeitspause Nr. 6213	

Dişli halka , yay takılmış

1013-101.51

A 7-39

All rights and titles to this technical information and drawings described or shown therein are reserved. Technical information must not be reproduced nor closed to any third person except with our prior written consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

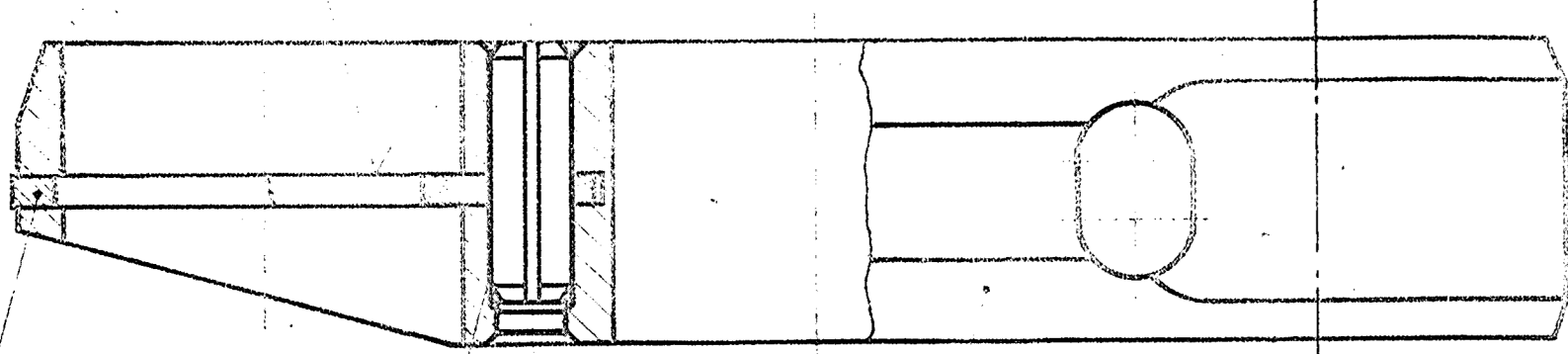
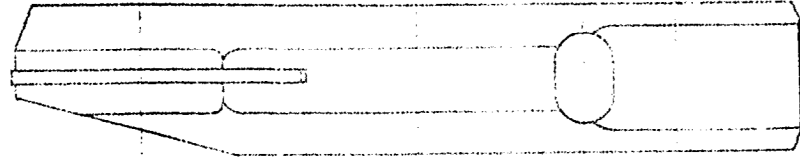
Spannhülse 4x12 DIN 1481

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR
K 20 2 00009 OX
16/188
000 50 734

25-111.011

MT-40

M 1:1



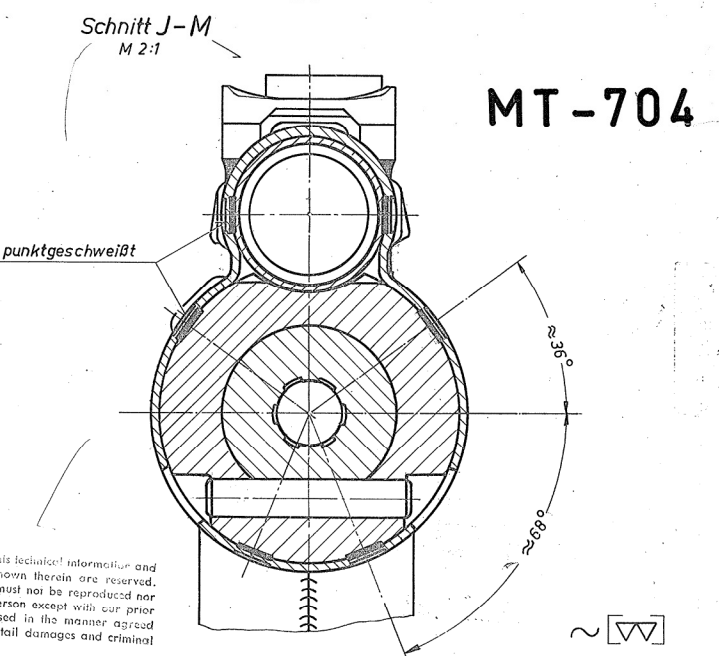
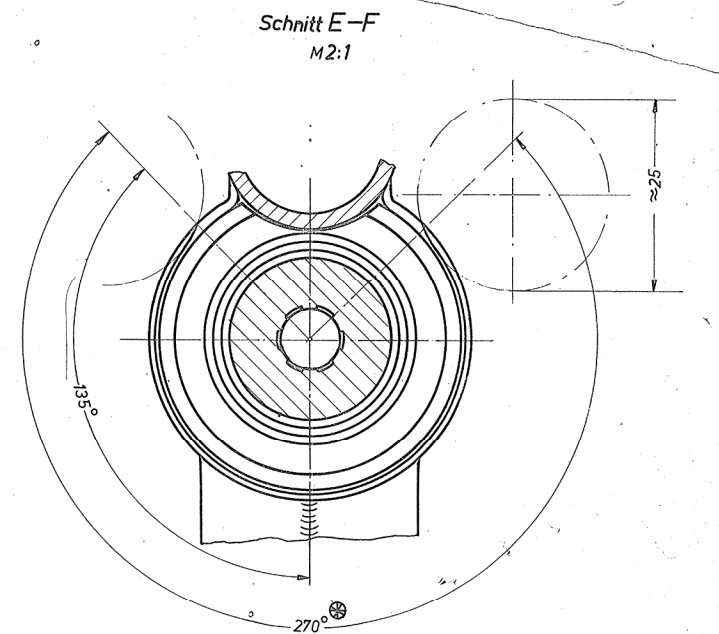
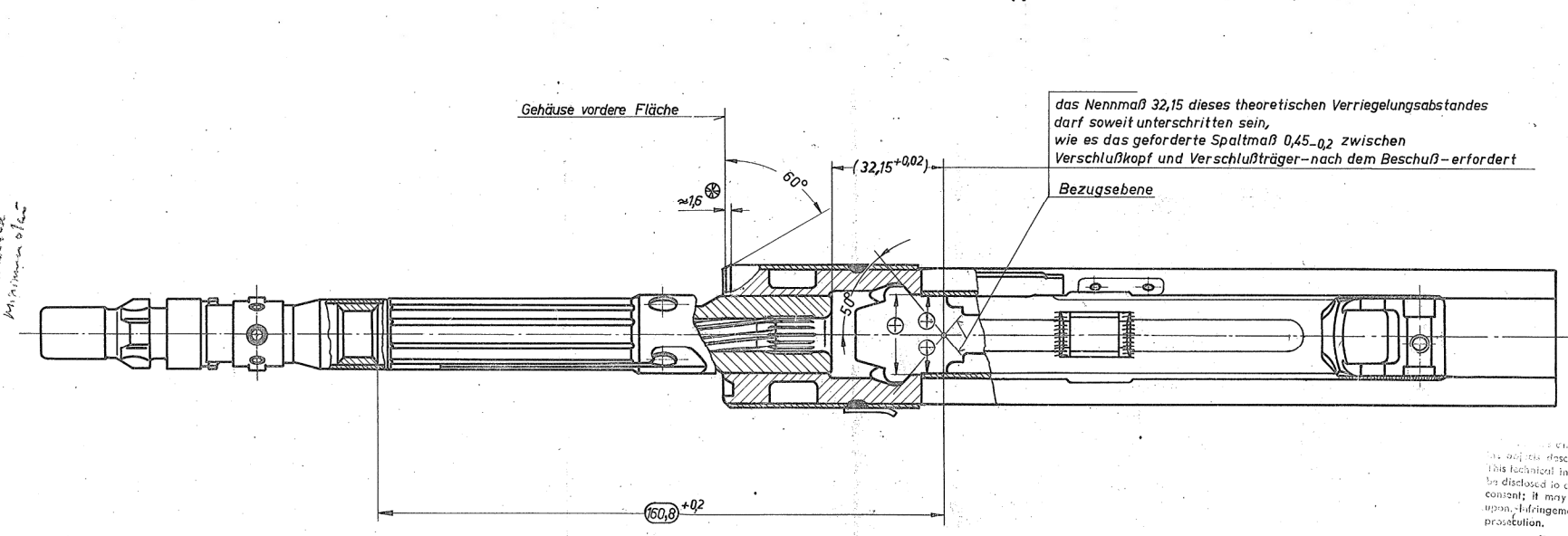
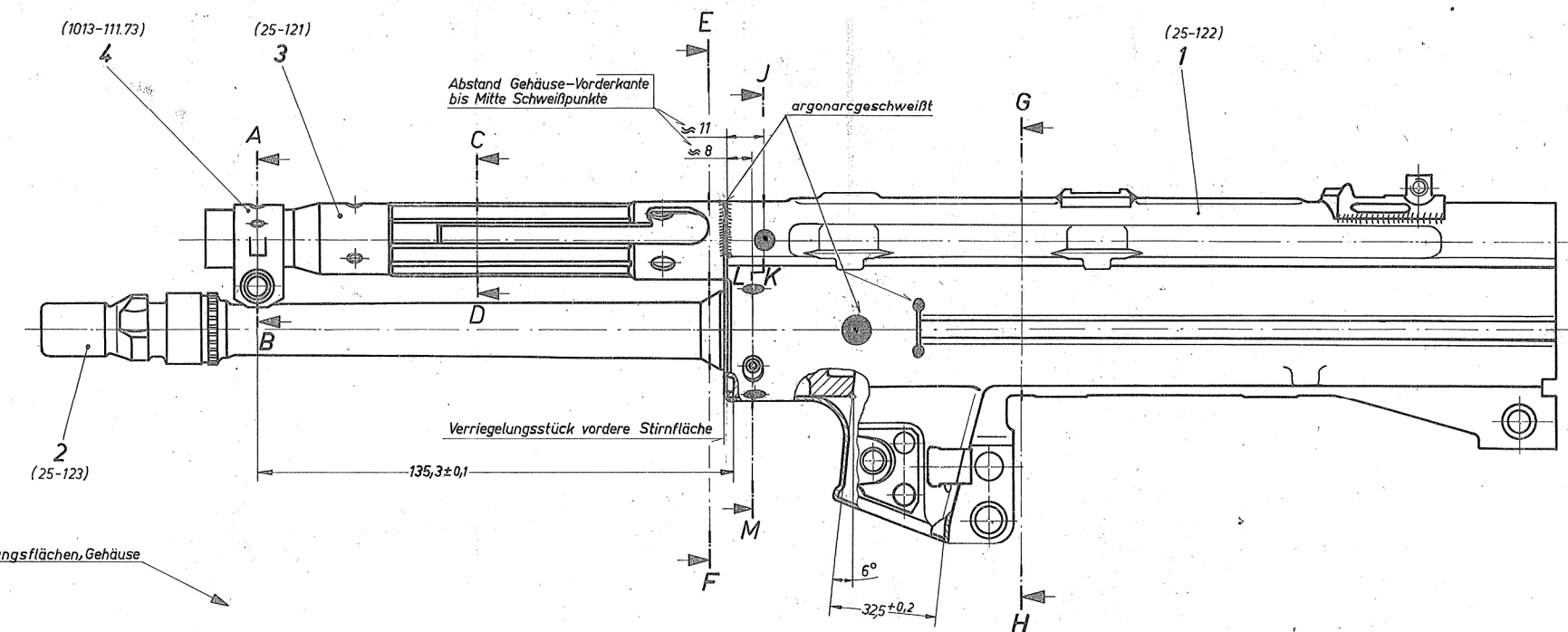
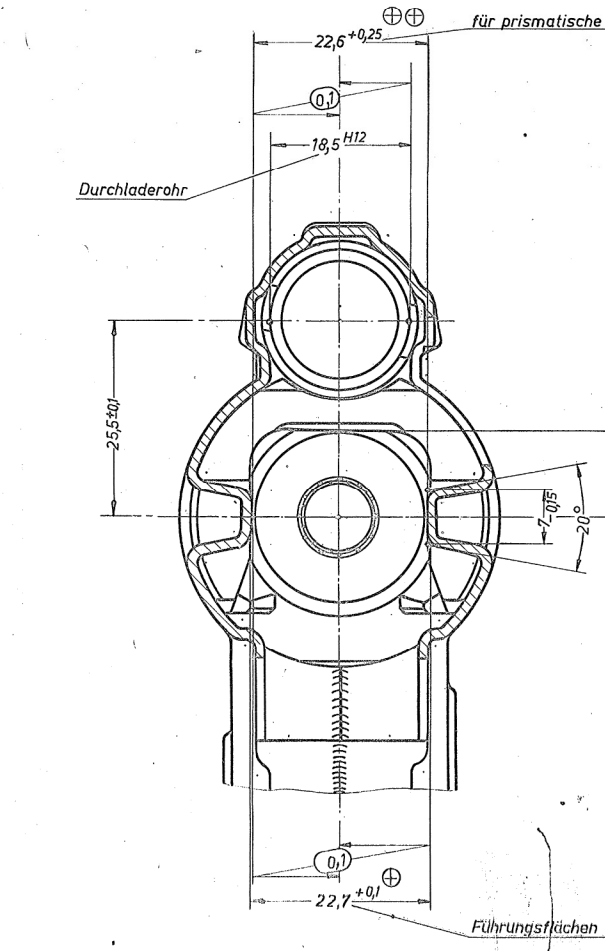
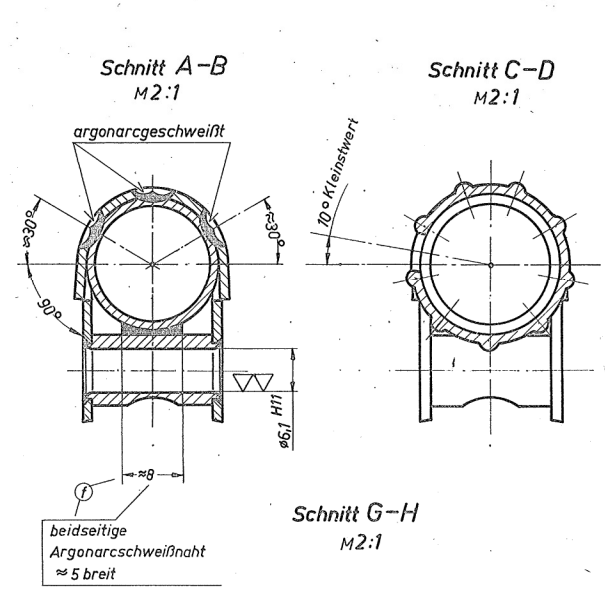
Gratseite

MT - 702

Ident-Nr. 201561

Haltzeug, Werkstoff		Paßmaß		Abmaß	
		20.6.83		20.6.83	
Vers.-Nr.		Vers.-Nr.		Vers.-Nr.	
Benennung		Maßstab		Maßstab	
Kornhalter mit Korn		2:1; 1:1		2:1; 1:1	
Zeichnungs-Nr.		Arbeitspause		Arbeitspause	
25-111		621		621	

Arpacik tamili komp.



MT-704

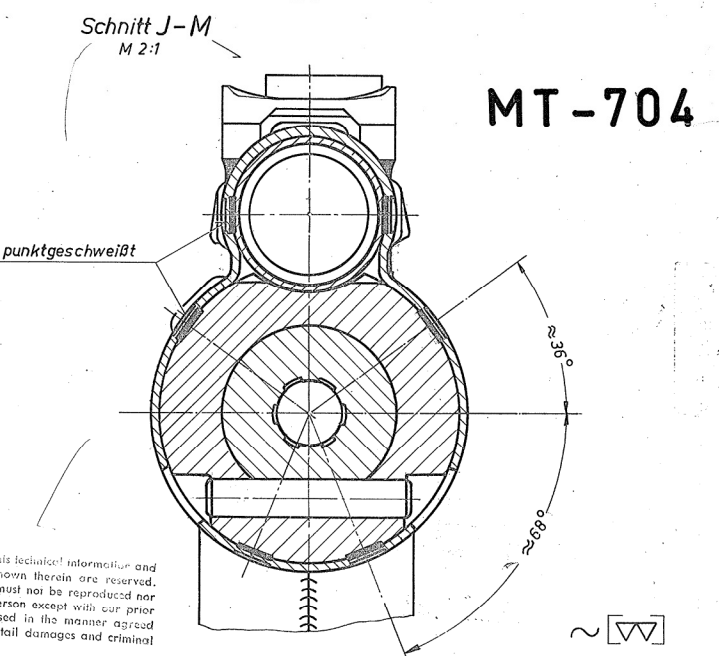
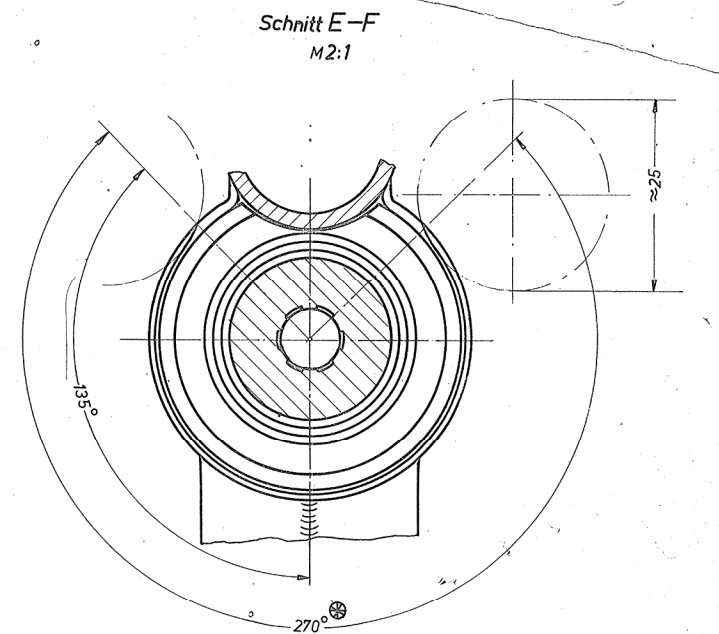
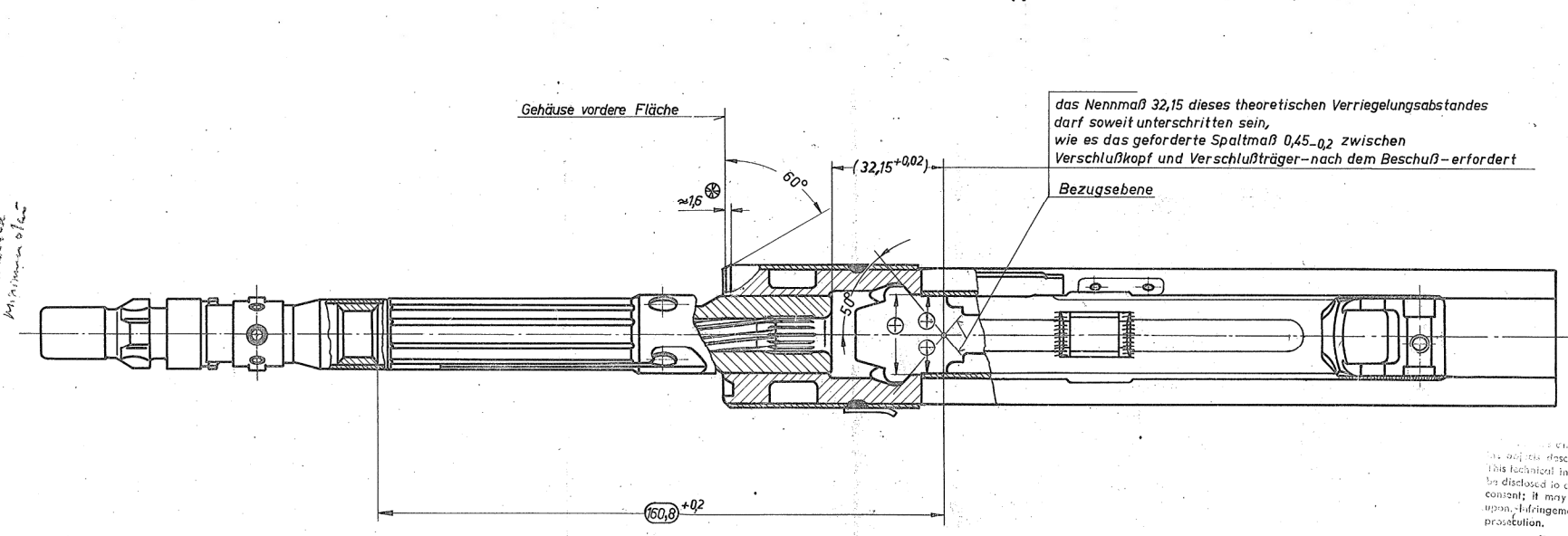
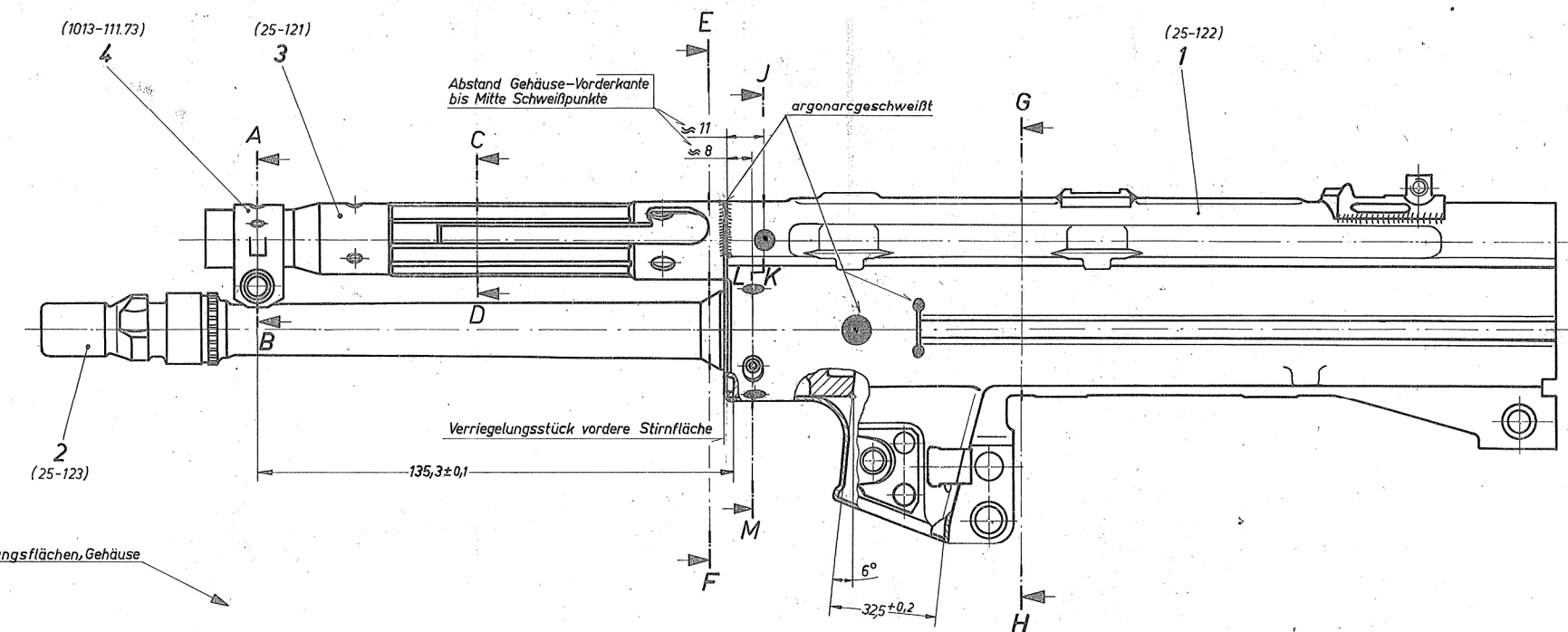
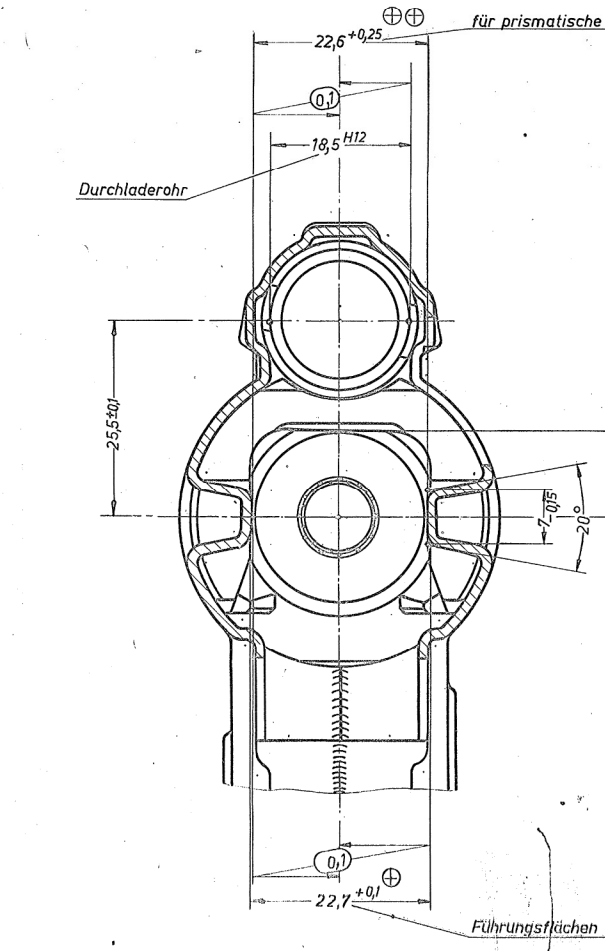
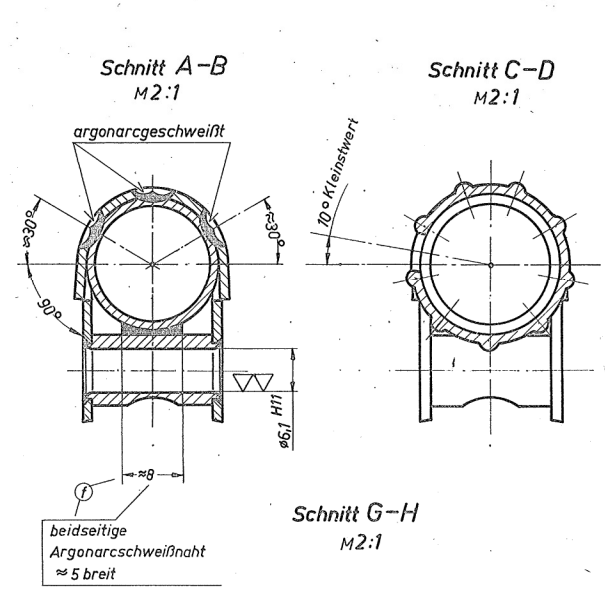
HECKLER & KOCH
GERÄTEFABRIK
AUSGABE
APRIL 1960

MERKEZ	ÖLITTE	2	00009	0	X
ANMERKUNG	1	2	3	4	5
000	50	687			

Prüfung	Tag	Name
19.7.78	14.4.	H. Dreyer
Bearb.	14.4.	H. Dreyer
Gedr.	14.4.	H. Dreyer
Norm.	14.4.	H. Dreyer

Ident-Nr.	201560
Halbzeug, Werkstoff:	MP 5
Vers.-Nr.	
Benennung	Gehäuse mit Rohr und Durchladerohr
Maßstab	1:1
Zeichnungs-Nr.	25-120
Arbeitspaus-Nr.	
Ersatz für Zeichng. gl. Nr. v. 30.3.73 Ausg. f. v. 10.3.77	

Gödde, Namlı ve kurmakolu borusu



MT-704

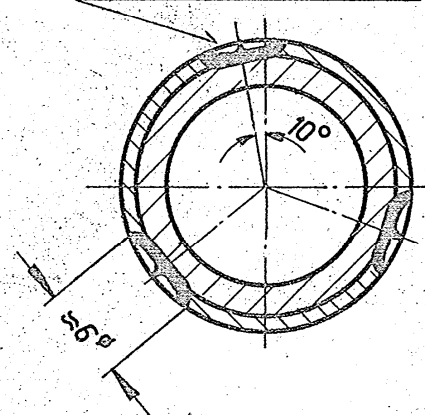
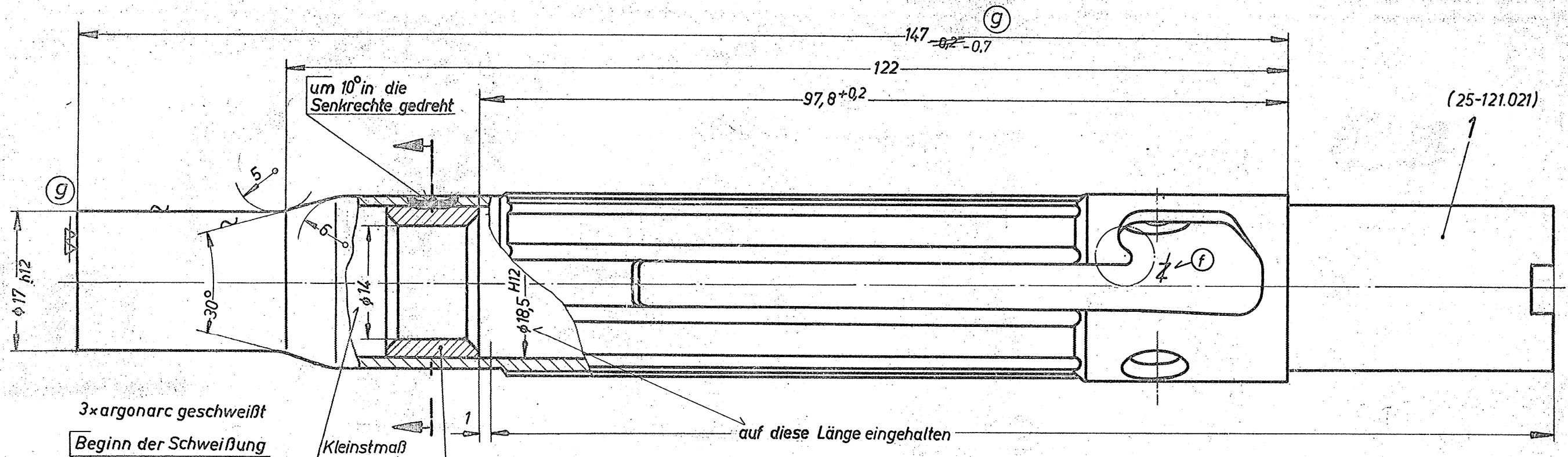
HECKLER & KOCH
GERÄTEFABRIK
AUSGABE
APRIL 1960

K	20	2	00009	0	X
ANMERKUNGEN	000	50	687		

Prüfung	Tag	Name	Handwritten
19.7.60	14.4.	H. Dreyer	
Bearb.	14.4.	H. Dreyer	
Gedr.	14.4.	H. Dreyer	
Norm.	14.4.	H. Dreyer	

Ident-Nr.	201560
Halbzug, Werkstoff:	MP 5
Vers.-Nr.	
Benennung	Gehäuse mit Rohr und Durchladerohr
Maßstab	1:1
Zeichnungs-Nr.	25-120
Arbeitspaar	
Erstzug	

Göde, Namlı ve kurmakolu borusu

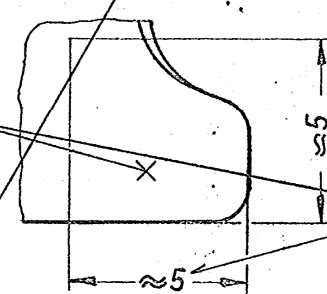


2
(25-121.011)
MT-44.3

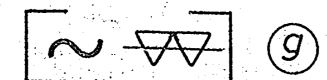
Einzelheit Z
Härtebild
M 5/1

Härtemesspunkt

M 1:1



gehärtet im Flächenbereich
≈ 5 x ≈ 5



Kanten 0,2 gebrochen
Ecken 0,2 gerundet

gehärtet nach Härtebild
feilhart

Vergleichsprüfung
HV 2 = 430 kg/mm² Kleinstwert

MT-705

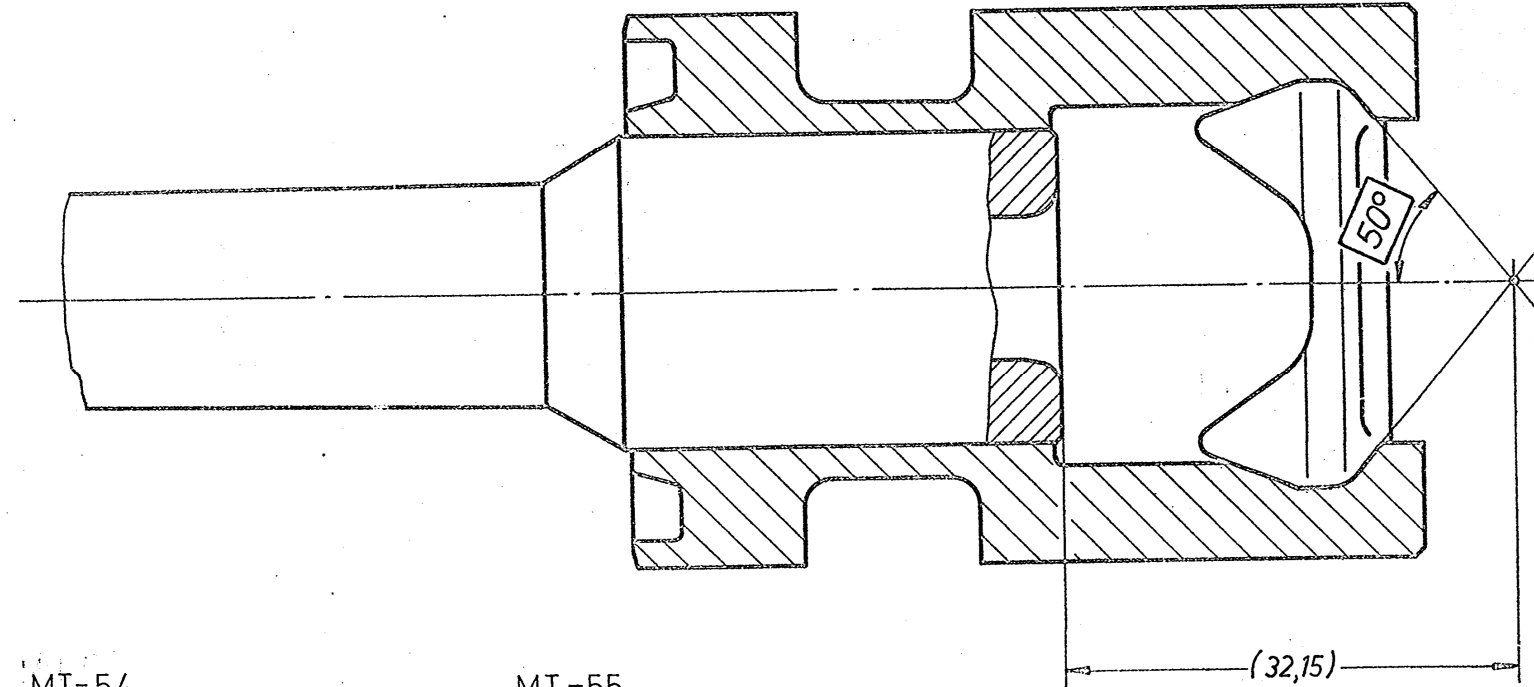
Ausgabe
April 1960

										Ident-Nr. 201573	
										Z. Nr.	
										Halbzeug, Werkstoff:	
										Gewicht kg 0,096	
										Benennung Durchladerohr, vollständig	
										Z. Nr. 25-121	
										Ersatz für Zeichnung Nr. v. 21.6.71 Ausg. d. v. 8.7.71	
										Ersetzt durch	
										Maßstab 2:1; 5:1; 1:1	
										PT-Nr.	
										P-Nr.	

K 20 2 00009 0 X
000 50 720

Schnitt A-B

2:1



MT-54
(25-123.011)

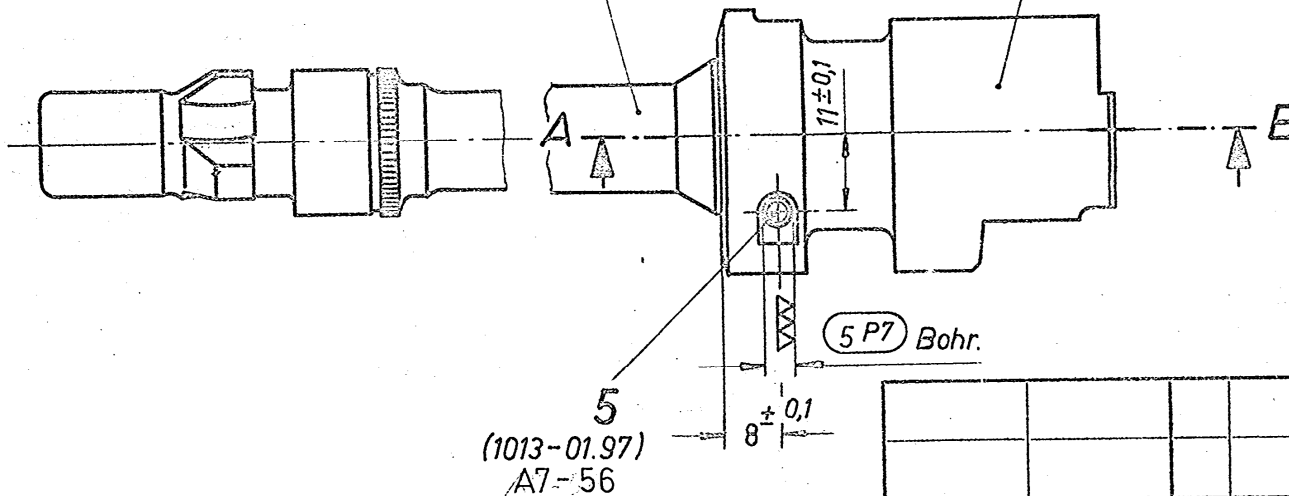
MT-55
(25-123.021)

1

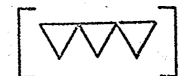
2

Das Istmaß darf von 32,15 soweit abweichen,
wie es das geforderte Spaltmaß 0,45-0,2
zwischen Verschlusskopf und Verschlussträger
-nach dem Beschuss- erlaubt

Atıştan sonra gerekli olan mekanizma aralığı ölçüsünün
(0,45-0,2), müsaade ettiği kadarıyla, bu ölçü 32,15 ten
sapabilir.



MT-709



Ausgabe
April 1960

Ident-Nr 201572

Z. Nr.

Halbzug, Werkstoff:

Maße ohne
Toleranzangaben
mittel
DIN 7163

Gewicht kg
0,45

1985 Tag
Bcarb. 83
Gepr.
Norm

Maße
Maßstab
1:1

Benennung
Rohr
mit Verriegelungsstück

Maßstab
1:1
2:1

Z. Nr.
25-123

Ersatz für Zeichnung gl. Nr. v. 14.4.78 Ausg. b
Ersetzt durch

K 20 2 00009 0 X
000 50 721

Auftraggeber:				Vors. Nr.				Ident-Nr			
								201572			
								Z. Nr.			
								Halbzug, Werkstoff:			
								Gewicht kg			
								0,45			
								Benennung			
								Rohr			
								mit Verriegelungsstück			
								Z. Nr.			
								25-123			
								Ersatz für Zeichnung gl. Nr. v. 14.4.78 Ausg. b			
								Ersetzt durch			

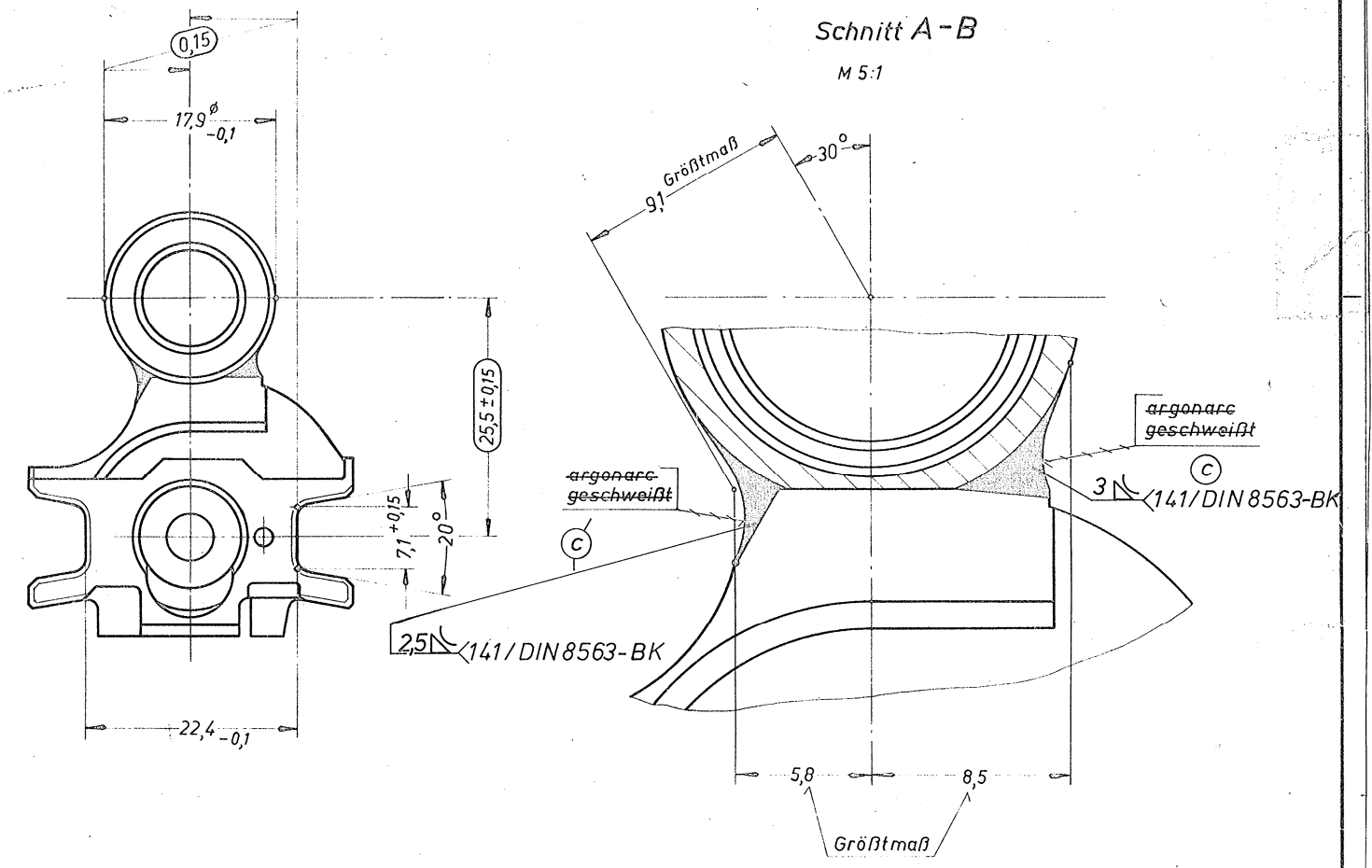
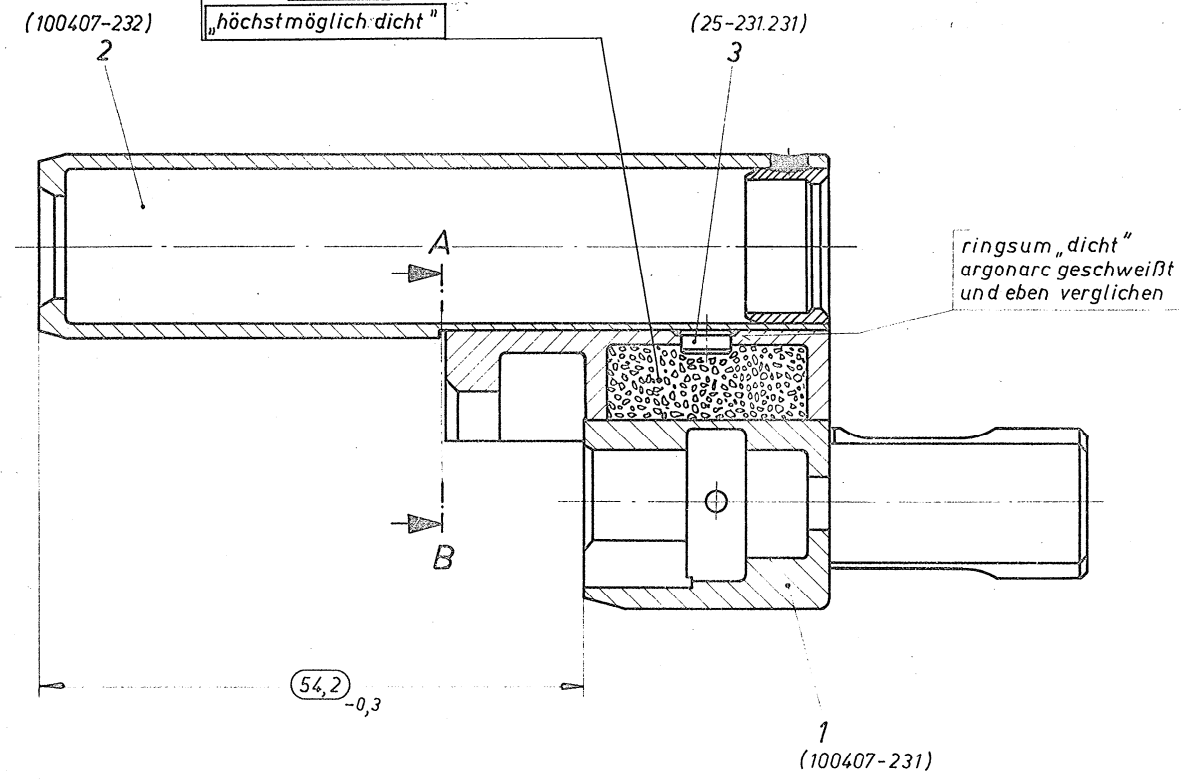
4 Wolfram - Granulat

wie Wolfram Metallpulver T
der Fa. Hermann C. Starck
Berlin, Werk Goslar,
Goslar, Postfach 12
Korngröße 0,1mm bis 2mm
Klopfichte = Schüttgewicht gerüttelt 11,4 g/cm³ Kleinstwert

vor dem Einfüllen des Granulats Innenraum sauber gereinigt,
entfettet und unbedingt trocken; ebenso auf Trockenheit des
Granulats geachtet

Füllung größer als 30g Kleinstrichtwert

"höchstmöglich dicht"

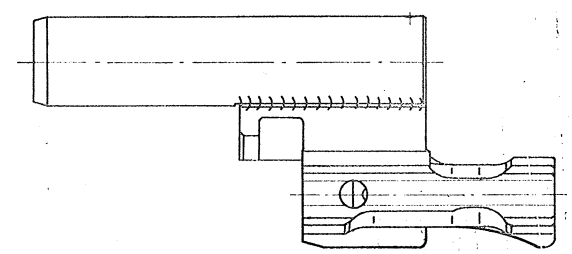


MT-710

Alle Rechte und Titel zu dieser technischen Information und
den Gegenständen beschrieben oder shown therein are reserved.
Diese technische Information darf nicht reproduziert werden
oder in irgendeiner Weise an Dritte weitergegeben werden, ohne
die vorherige schriftliche Genehmigung der Heckler & Koch
GmbH. Verstöße werden rechtlich verfolgt.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

brüniert



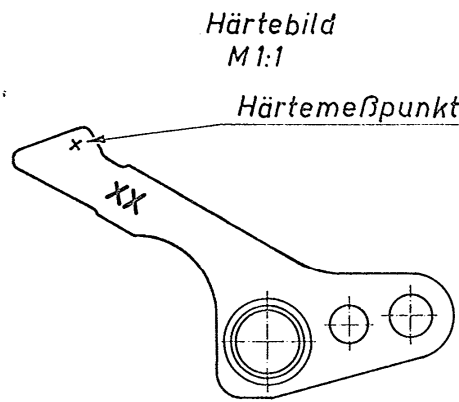
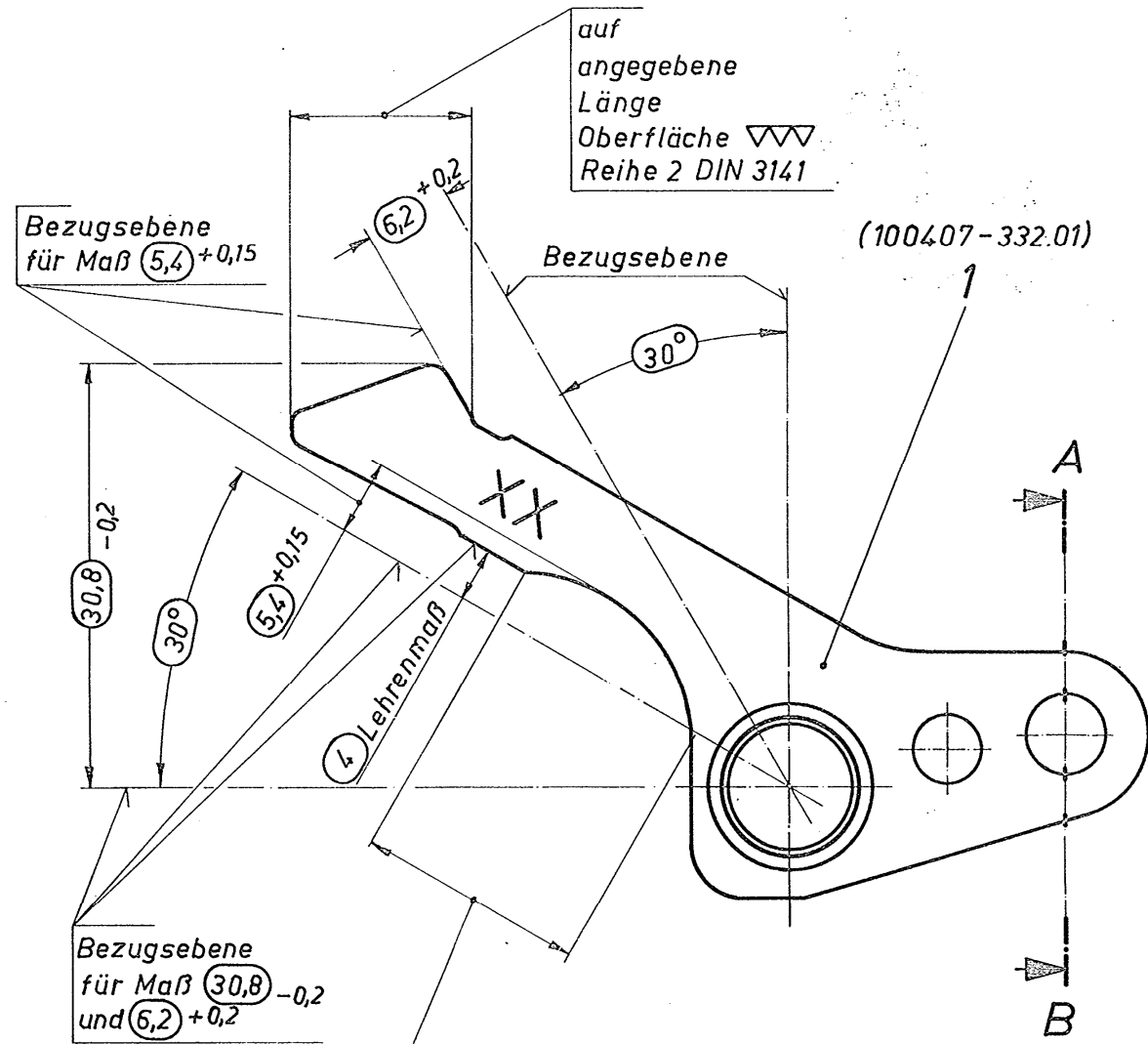
M 1:1

K 20 2 00009 0 X

000 50 697

Ausgabe April 1960		Ident-Nr. 201594	
Z. Nr.		Gewicht kg 0,168	
Halbzeug, Werkstoff:		Benennung Verschlussträger mit Schließfederrohr	
Z. Nr. 100407-230		Maßstab 2:1; 5:1; 1:1	
Erstzugl. Zeichng. gl. Nr. v. 16.12.71		Ausg. a	
Erstzugl. durch		Mekanizma kompasi	

Auftraggeber:	Vers. Nr.	Maße ohne Toleranzangabe mittel DIN 7168
C AM 14, 2x 19.5. 83	19.76	Tag
b 286-79; neue Urzeichnung	6.274	Tag
And-zust.	And-zust.	And-zust.
Änderungs-Mitteilung	Änderungs-Mitteilung	Änderungs-Mitteilung
Tag	Tag	Tag
Name	Name	Name

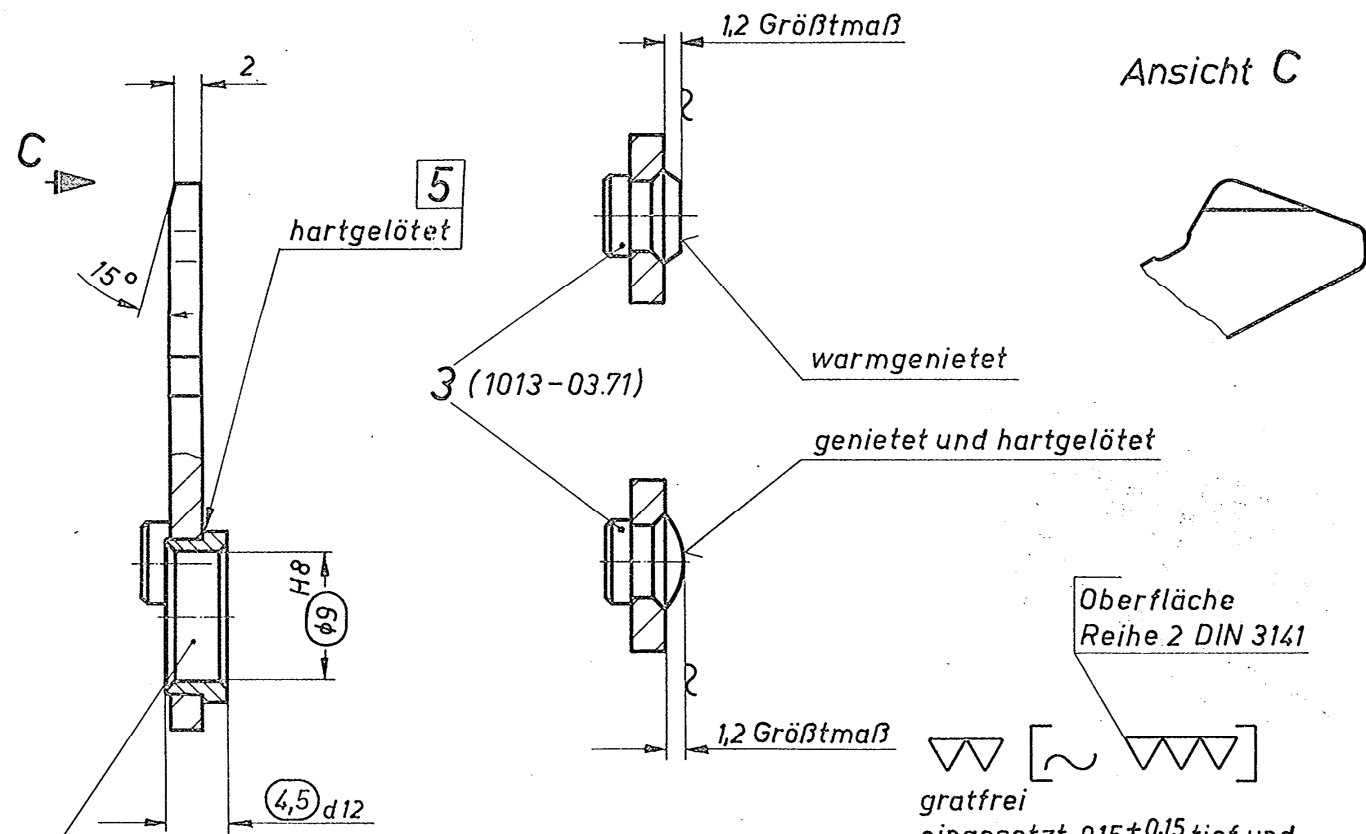


VERKEHR	DATE	KONTU	KONTU	REV.
K 20	2	00009	0	X
Mikrofilm	18/188	000	50	722

Paßmaß	Abmaße	Zust.	Änderung	Datum	Name	Zust.	Änderung	Datum	Name
g H8	+0,022								
4,5 d 12	-0,03 -0,15								

Schnitt A-B
wahlweise Ausführung

MT-716



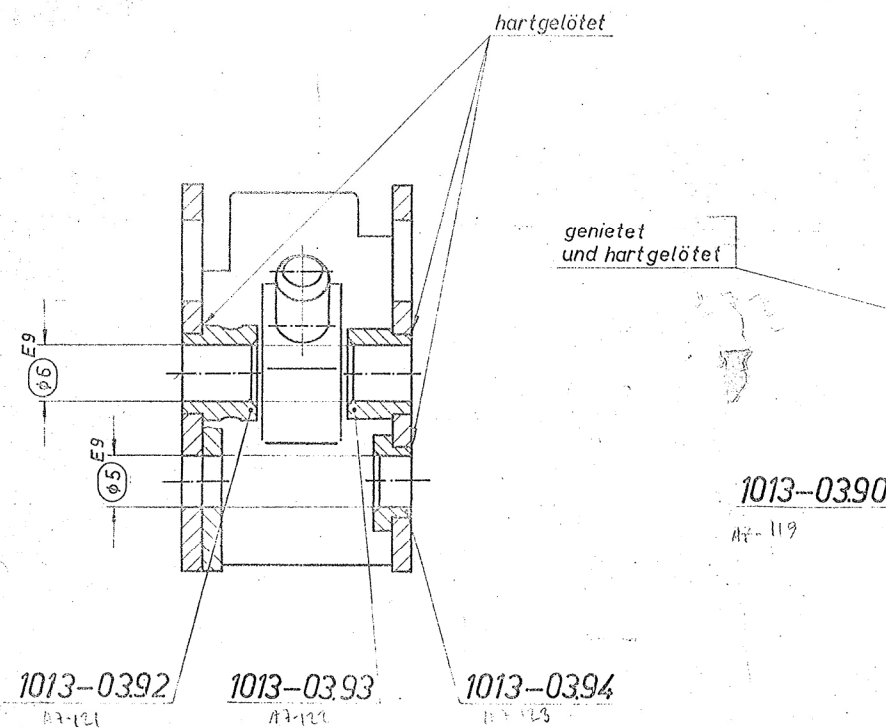
All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

gratfrei
eingesetzt 0,15 ± 0,15 tief und
gehärtet
HR 15 N = 89 Kleinstwert
(entspricht HV2 = 660 kg/mm² Klw.)
Mnph r 20 f
(Schichtdicke etwa 0,01 mm)

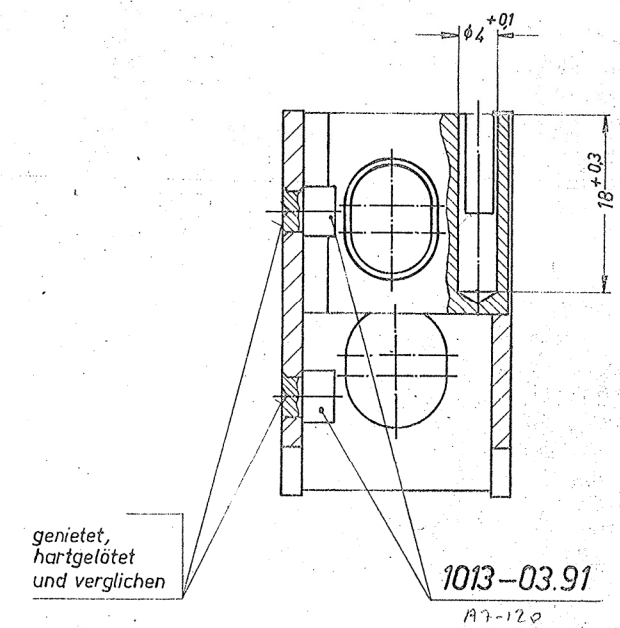
HECKLER & KOCH		G. M. B. H.		OBERNDORF/NECKAR		20.6.83	
Ident-Nr. 202054		zul. Abweichung mittel DIN 7168		Oberfläche 0,0145		Maßstab 2:1, 1:1	
1978		Datum 10.5.		Name K. Müller		Benennung Auslösehebel, vollständig	
Z. Nr. 100407-332		Ers. f. Zchnng. Nr. 100407-332 v. 4.377 Ausg. d		Blatt		Bl.	
PT-Nr.		P-Nr.		6219			

Horoz kurtarma kolu kompleksi

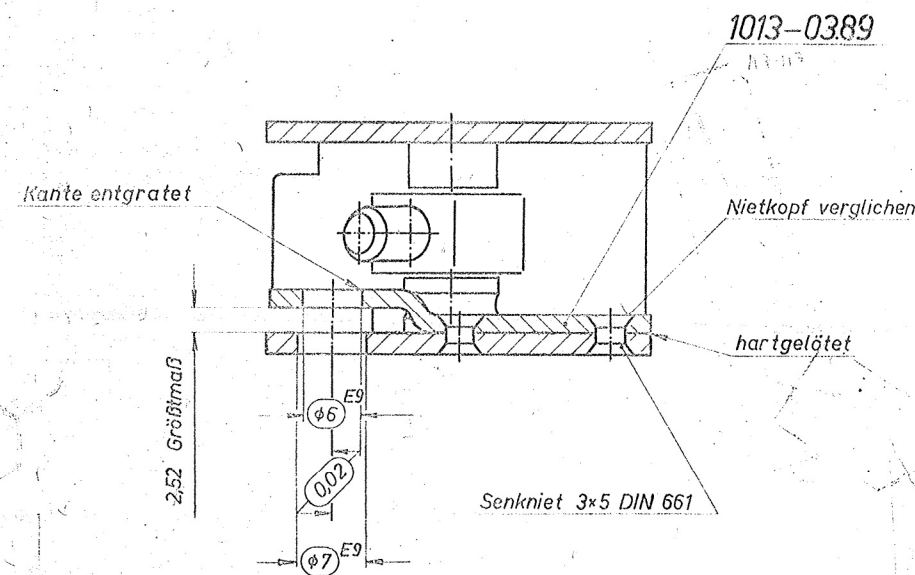
Schnitt A-D



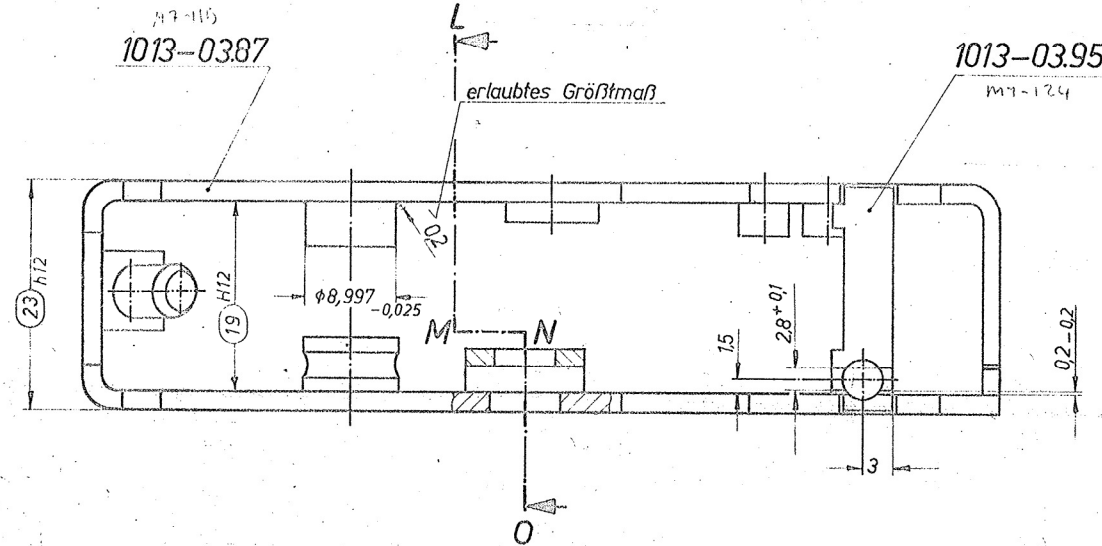
Schnitt E-K



Schnitt L-O



1013-0387



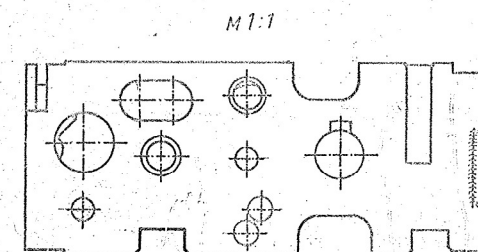
wahlweise 1013-03.86

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERNDORF/NECKAR

außen Kanten gratfrei,
≈ gebrochen
stellenweise zurückbleibender
Hartlotfilm erlaubt
Mnph r 20 f
(Schichtdicke etwa 0,01mm)

MT-718



MERKEZİ ÜSTİTE KONTROL VE REVİZYON					
K	20	2	00009	0	X
SIRA NO.	000	50	698		

Paßmaß	Abmaße	Paßmaß	Abmaße	Ausgabe	Änderung	Tag	Name
23 h/2	-0,21	19 H/2	+0,21	5 E9	+0,05 +0,02	359. neue Verzeichnung	109%
10 E9	+0,061 +0,025	9 D9	+0,076 +0,04	7 E9	+0,061 +0,025	6 E9	+0,05 +0,02
19 H/2	+0,21	5 E9	+0,05 +0,02				

Ausgabe
April 1960

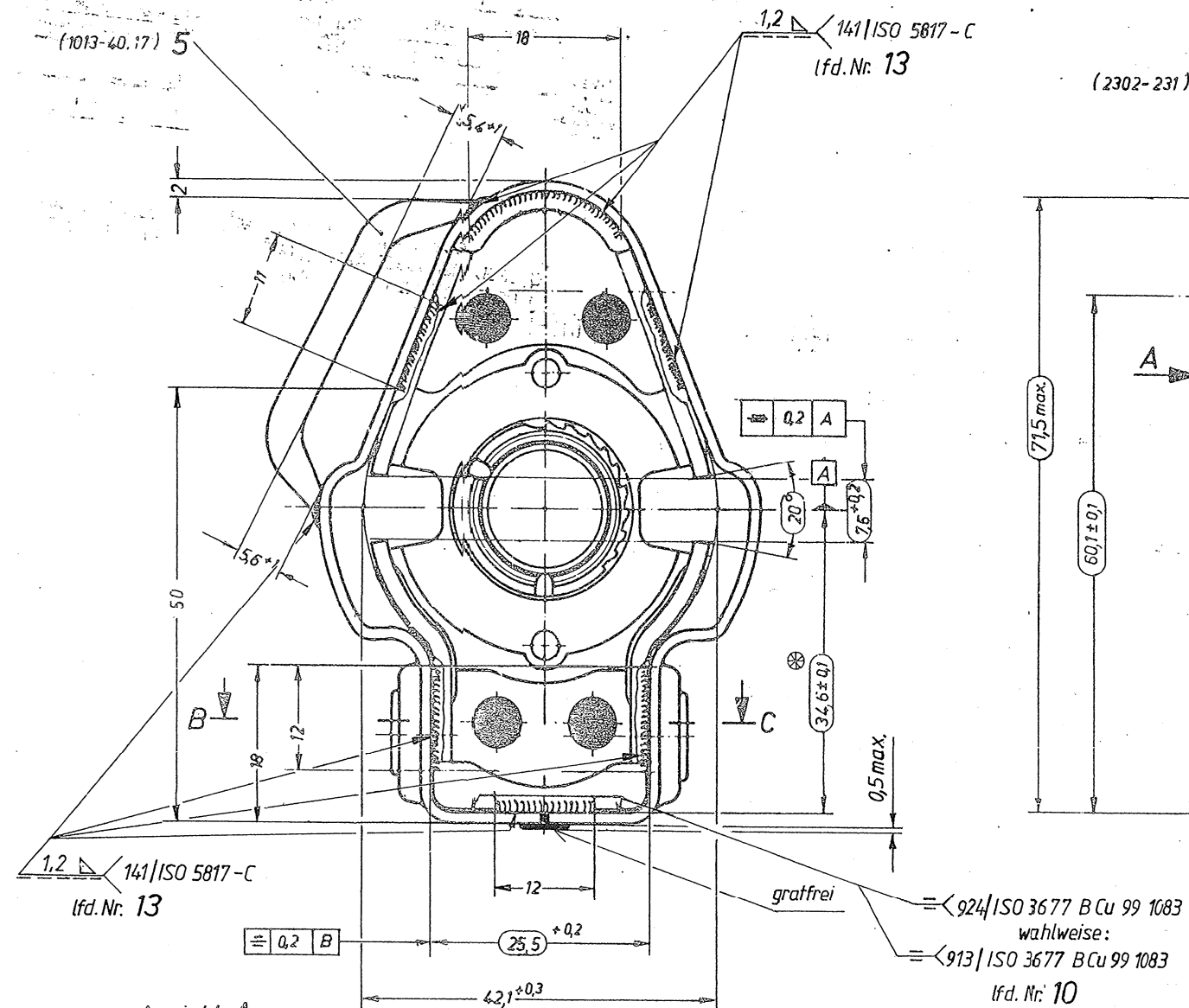
Gewicht kg	Halbzeug, Werkstoff:	Benennung	Maßstab
0,12		Abzugkasten, fertig	2:1 1:1
Name	Benennung	Zeichnungs-Nr.	Arbeitspausen Nr.
HECKLER & KOCH G. M. B. H. OBERNDORF/NECKAR		1013-03.861	62

20.6.83

Ident-Nr. 205657

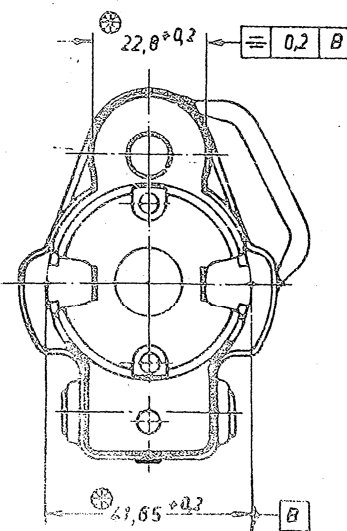
Vere-Nr.

Teile dizeni kassası kompleksi

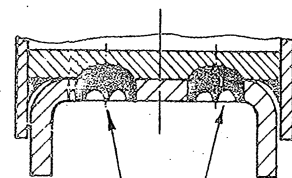


Ansicht A

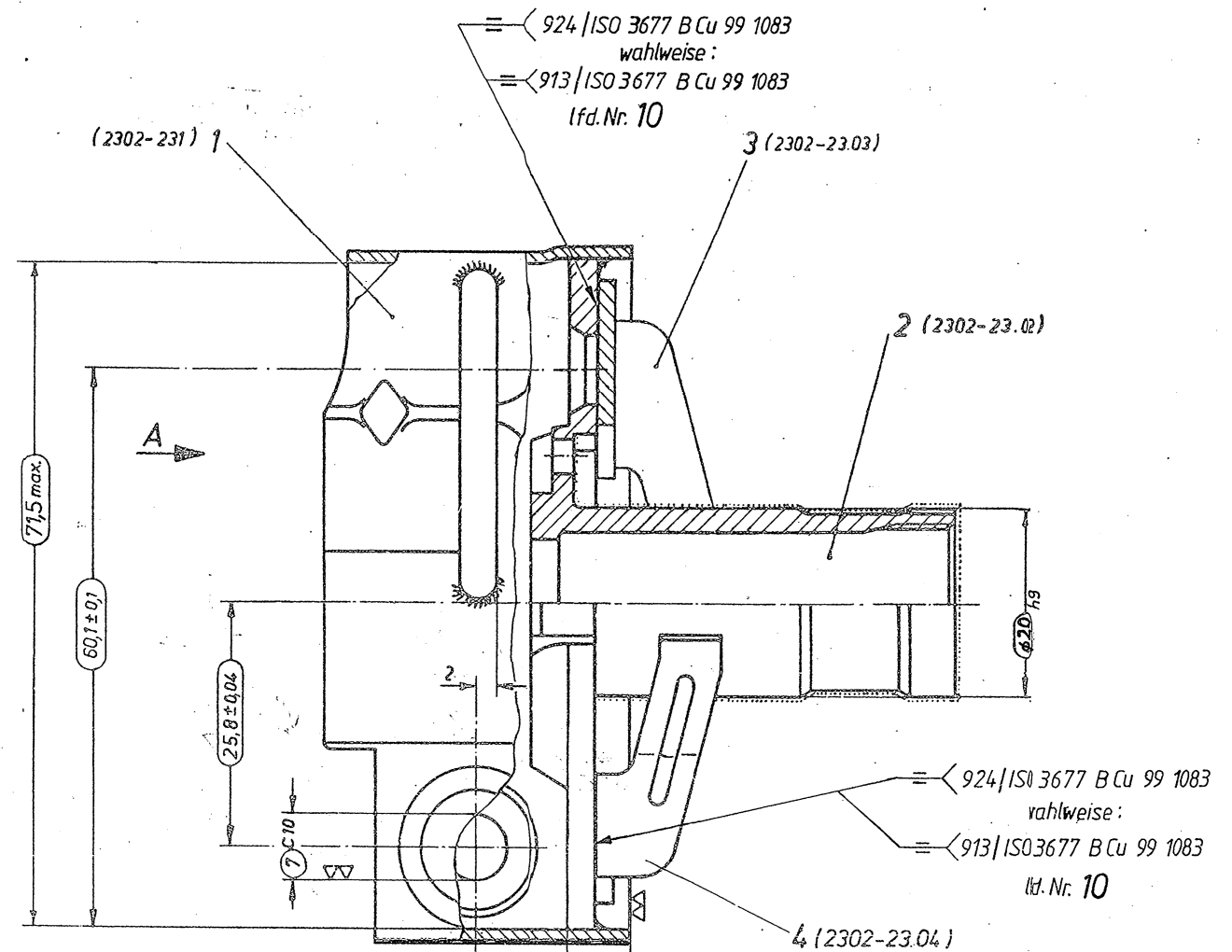
M 1:1



Schnitt B-C



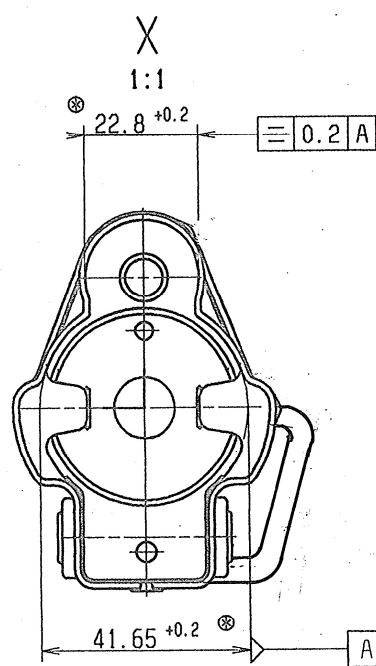
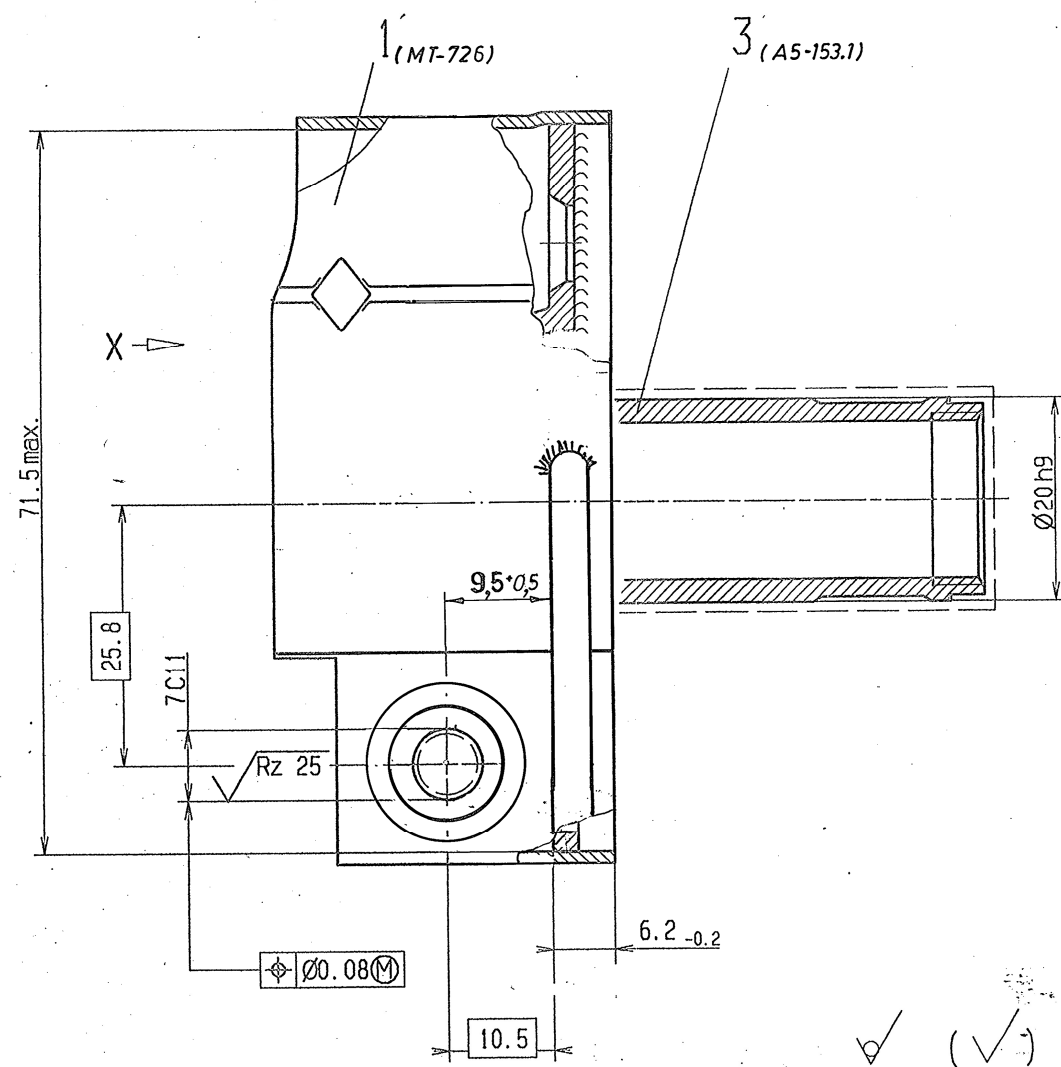
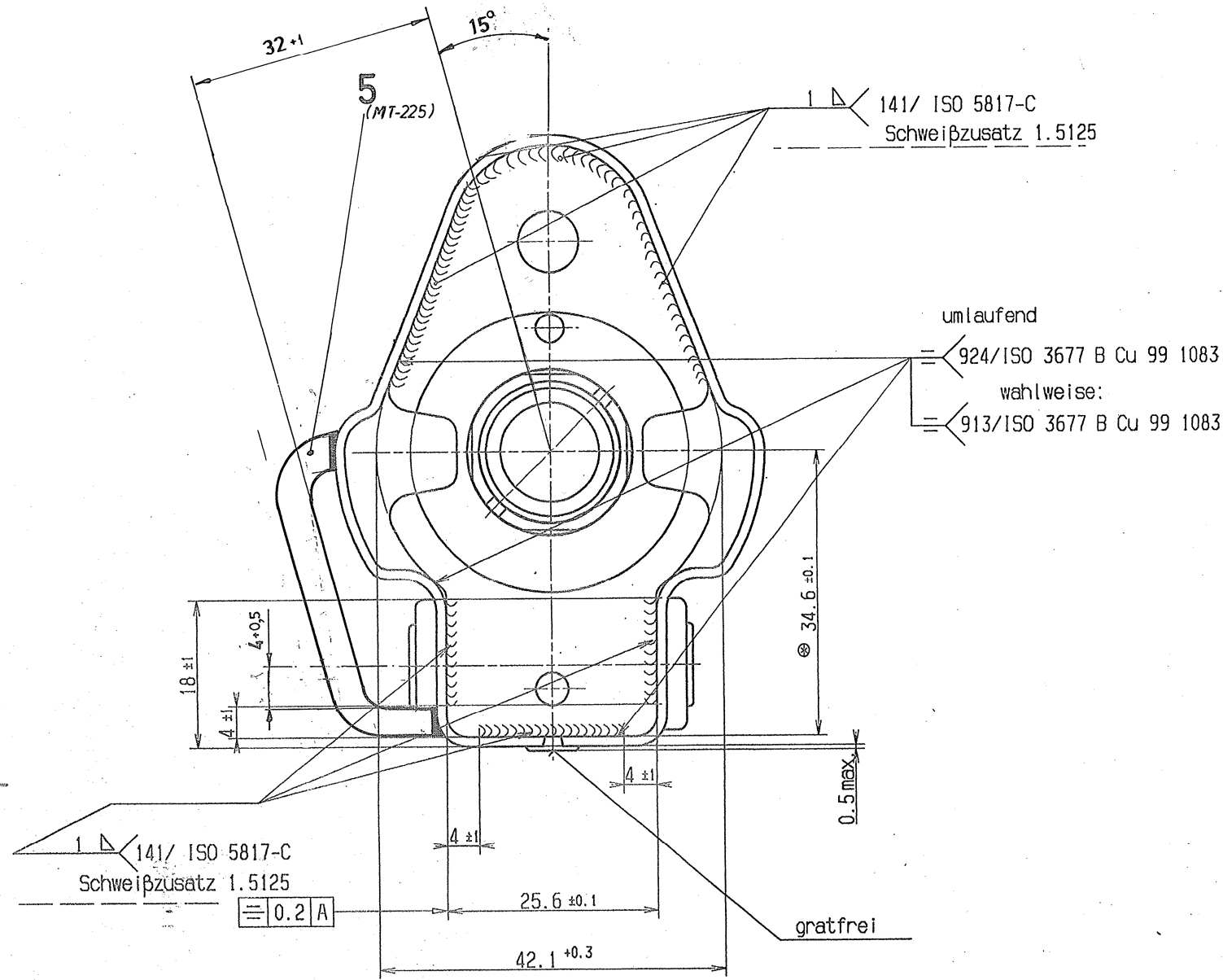
fur Bodenstück



(▽▽)

Kanten 0.3 gerundet oder gebrochen
Ecken bis 0.2 gerundet
tenifieriert
Verbindungsschichtdicke 0.008 ± 0.006
Mnph r 8 a (Schichtdicke 0.002 ± 0.002)
außen lackiert nach TL-A 003
(ausgenommen Pos. 2.3.13)
mit zusätzlichen Forderungen:
Schichtdicke: 0.02 ± 0.02
Farbton: anthrazit, matt lfd. Nr. 15
Temperaturbeständigkeit: 15 Min. bei 450 °C
GI 2 DIN 53151, sowie keine sichtbare Schär-
mech. Abriebfestigkeit A max. 5 mg bei 10 Fr
(Verfahren nach Boller)
..... nicht lackiert

MT-725.1									
Jahr-Nr. 202038		Art. Abweichung A nach DIN 9132		Oberfläche Reihe 2 DIN 3141		Material 2:1, 1:1		Grund	
1994		Datum 8. 9.		Name J. Boller		Gezeichnet		Bodenstück; ges	
20. 11. 94		- 0.052		+ 0.138		+ 0.008		Z. Nr. 2306-23	
7. C. 10		AM. Nr. 58, neue Urz.		8. 9. 94		K.		Bauf. Zeichn. Nr. 1	
Partikel		Abrieb		Ziel		Anforderung		Erst	
20. 11. 94		- 0.052		+ 0.138		+ 0.008		PF-Nr.	
HECKLER & KOCH		LBA		OBERNDORF / WERNER		Unger		Auss. K.	



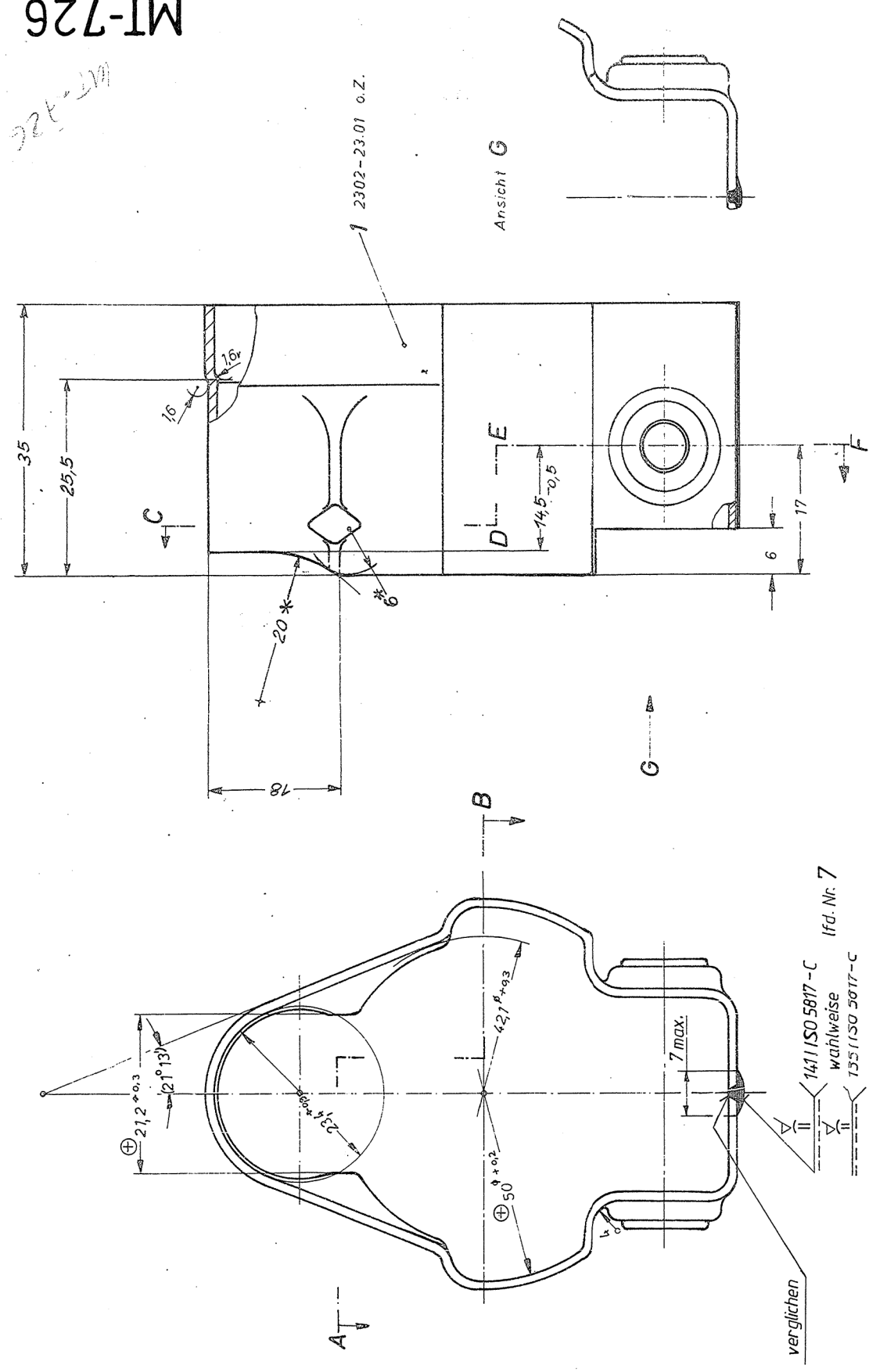
✓ (✓)
-0.1
-0.3
+0.1
+0.3
⑥ nitrocarburisiert und angelassen
VSD 0.008 +0.008
DIN 50942-Fe/Mn ph r 8f

mit lfd. Nr. 14 außen beschichtet nach HK-TL 8001
Schichtdicke 0.02+0.02
Farbton: schwarz, matt
— nicht lackiert
⊗ Maße für Bodenstück

10 Schweißgut
12 Hartlot

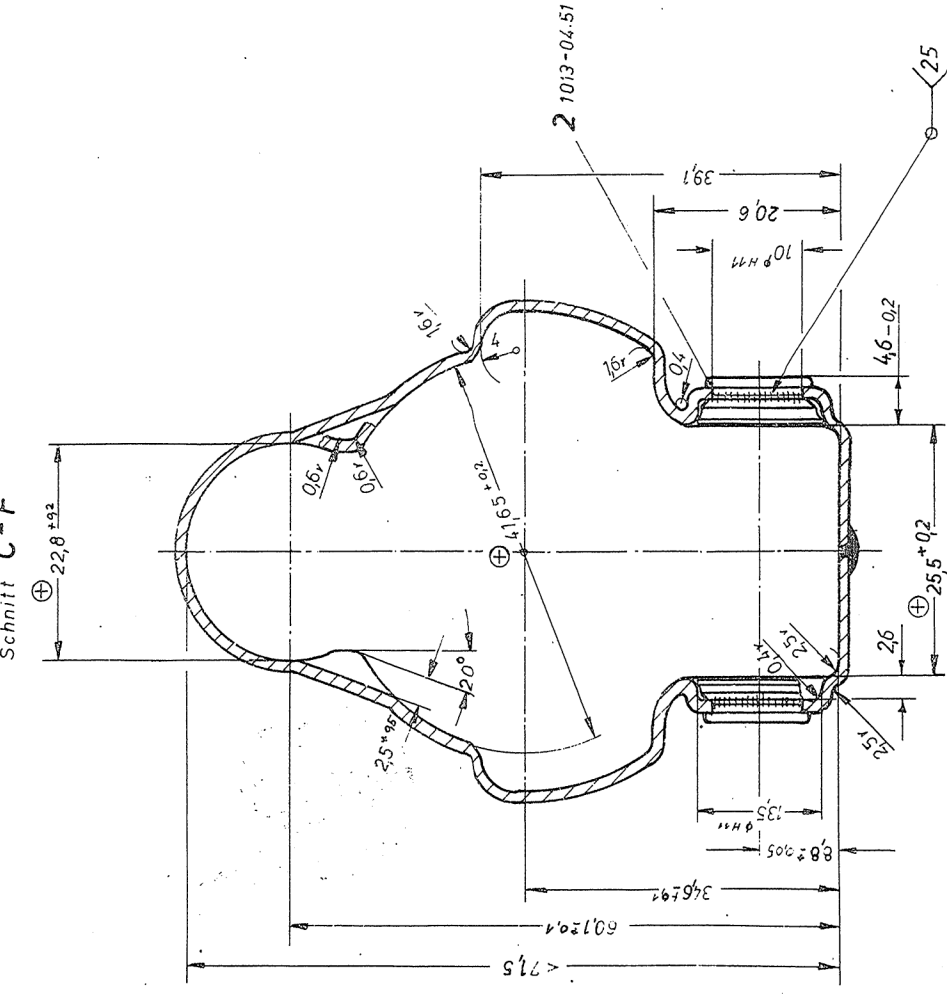
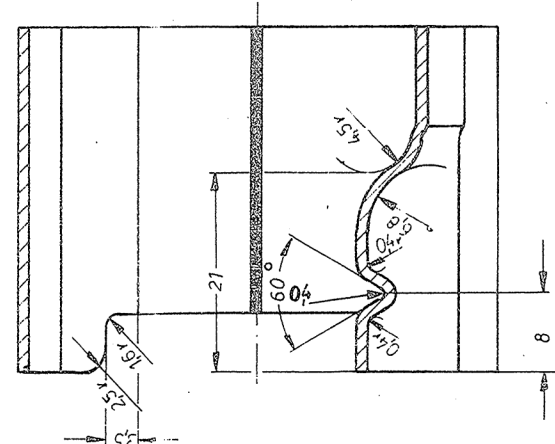
Auftraggeber:		Z-Nr.	
CATIA Version 4.1		Z-Maßstab im Original 2:1, 5:1	
Werkstückkanten DIN 6784		U-F: 2	
Allgemein-Toleranzen nach DIN ISO 2768-m-H		Werkstoff, Rohmaterial-Nr.	
Datum		Name	
Bearb. 03.06.97		HL	
Gepr. "		"	
Norm 18.11.93		"	
Benennung		Bodenstück, geschweißt	
Kurzbezeichnung		MT-725	
Heckler & Koch		Z-Nr.	
GMBH		Blatt 1	
OBERNDORF/NECKAR		Id-Nr.	
Urspr.		11.10.01	
Ers. f.		Ers. d.	

MT-726

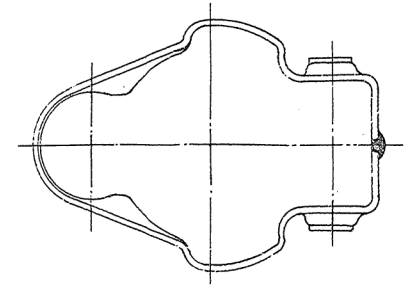


Schnitt A-B gedreht

Schnitt C-F



M 1:1

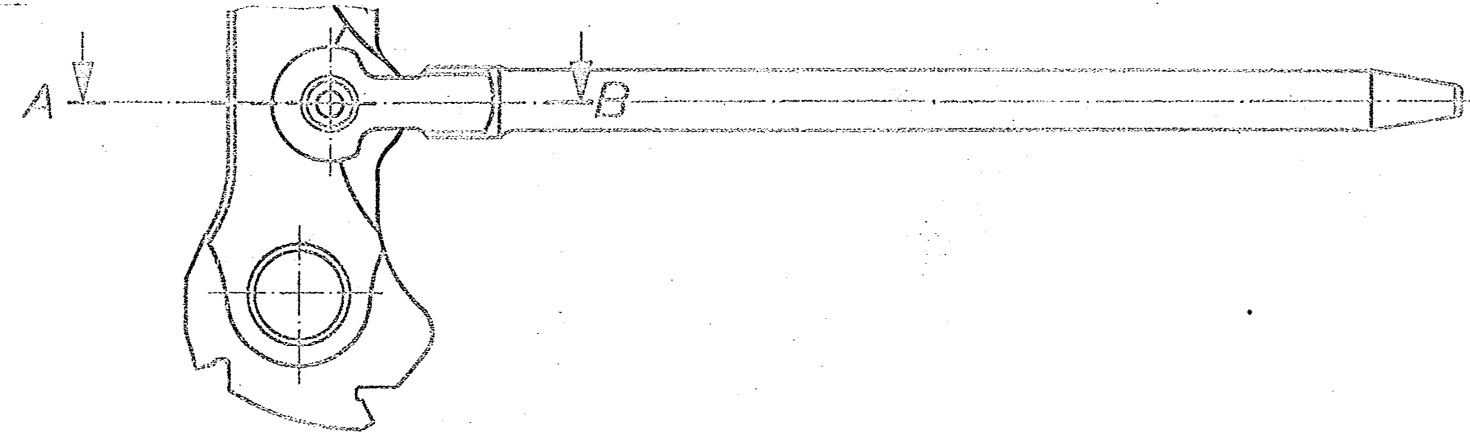


▽
Kanten 0.3 ± 0.1 gerundet oder gebrochen
() Hilfsmaße
* Radien im Zuschnitt
⊕ Mittigkeitsabweichungen
zu $41.65 + 0.2 = \pm 0.1$

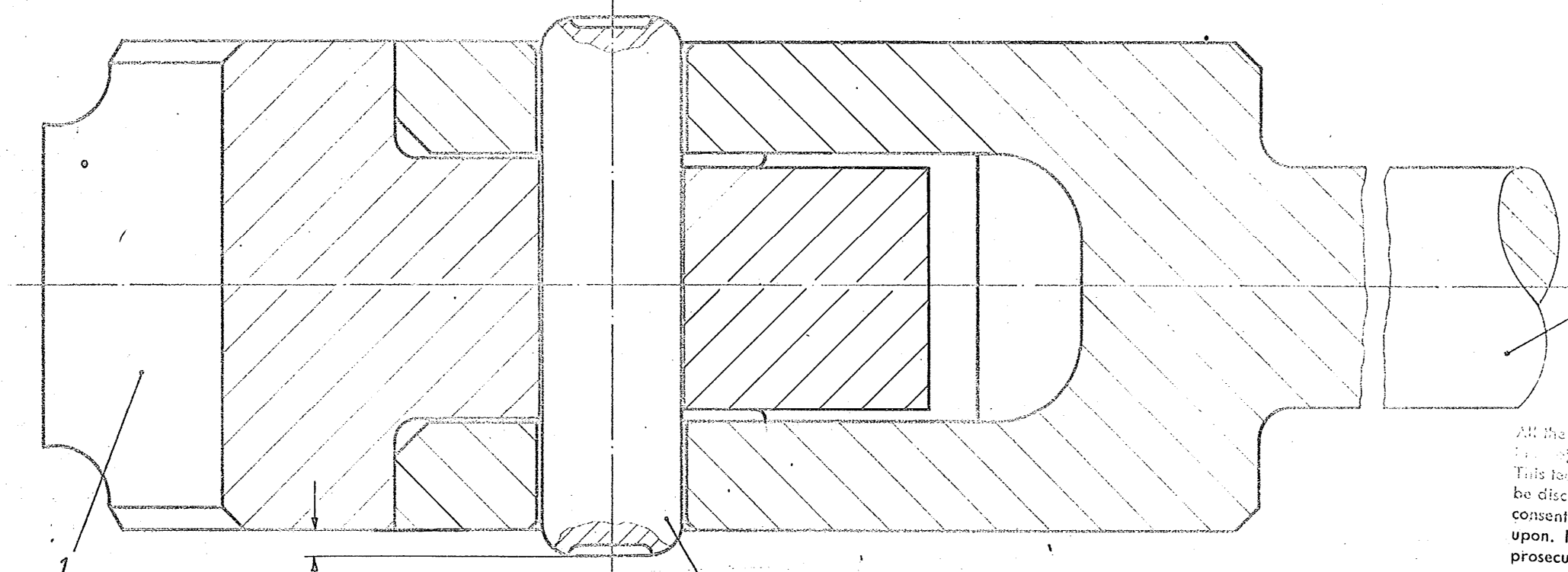
MT-726

Ident.-Nr.		201007		Verf.-Nr.		Vers.-Nr.		Modell-Nr.	
Halbzeug, Werkstoff:		Band 12:004		DIN 1544		MU St 4 LG RP		Material	
Benennung		Bodenstück mit Buchse		2:1		Arbeitsmaße		1:1	
Zeichnungs-Nr.		2302-231		Heckler & Koch		G.M.B.H.		Oberndorf - Neckar	
Ausgabe		b		ÄM Nr. 58, 18.09.94		neue Urz.		Tag	
Abmaß		135 H11		+0.110		10 H11		10.000	
Paßmaß		10 H11		+0.110		10 H11		10.000	
Abmaß		10 H11		+0.110		10 H11		10.000	

eingepreßt 100229-035.03		
Einpreßkraft in		
	kp	N
Kleinstwert	100	981
Größtwer	350	3432



Schnitt A-B
M 10:1



(100229-035.63)
2

MT-750

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF/NECKAR

d

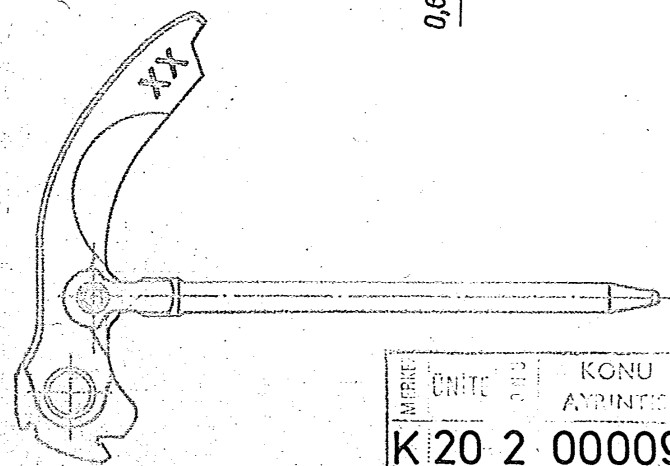
20.6.83

(100407-350.62)

0,6 Größtmaß

(100229-035.03)

M 1:1



UNITE	KONU	REV.
K 20 2 00009 0 X	ANPINTEN	
MIKRO FILM	000 50 723	
SIRA NO:	16/108	

										Ident-Nr. 206474 205569	
										Z.Nr.	
										Halbzeug, Werkstoff:	
										Berechnung	
										Maßstab	
										2:1, 10:1, 1:1	
										Pf-Nr.	
										621	

Auftraggeber:

Vers. Nr.

Maße ohne
Toleranzangabe
mittel
DIN 7163

Gewicht kg

1977
Brzd. 19.9
Gew. 11
Norm 11

Name
K. Kibel
B. K.

Berechnung

Hahn mit Druckgabel

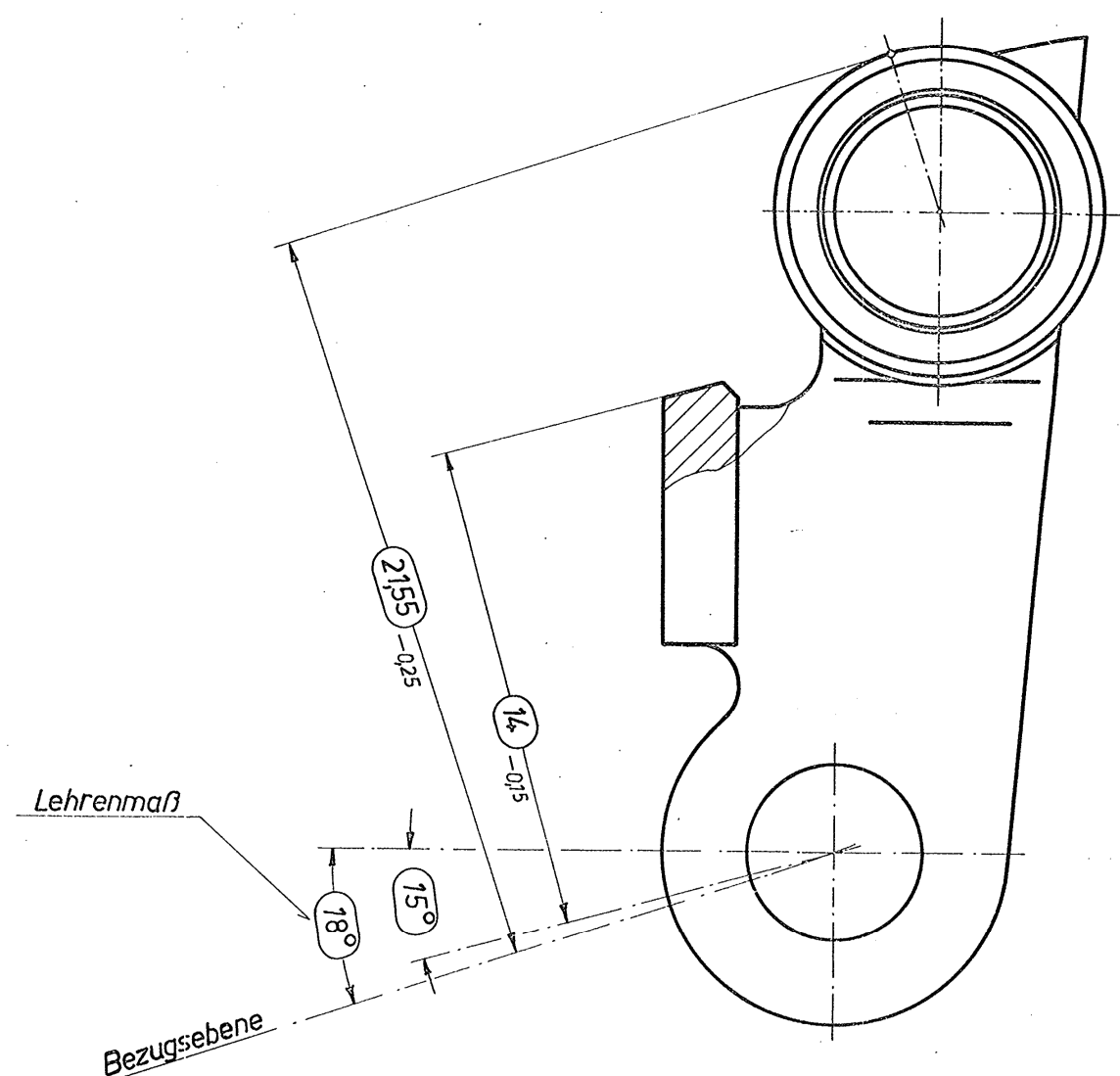
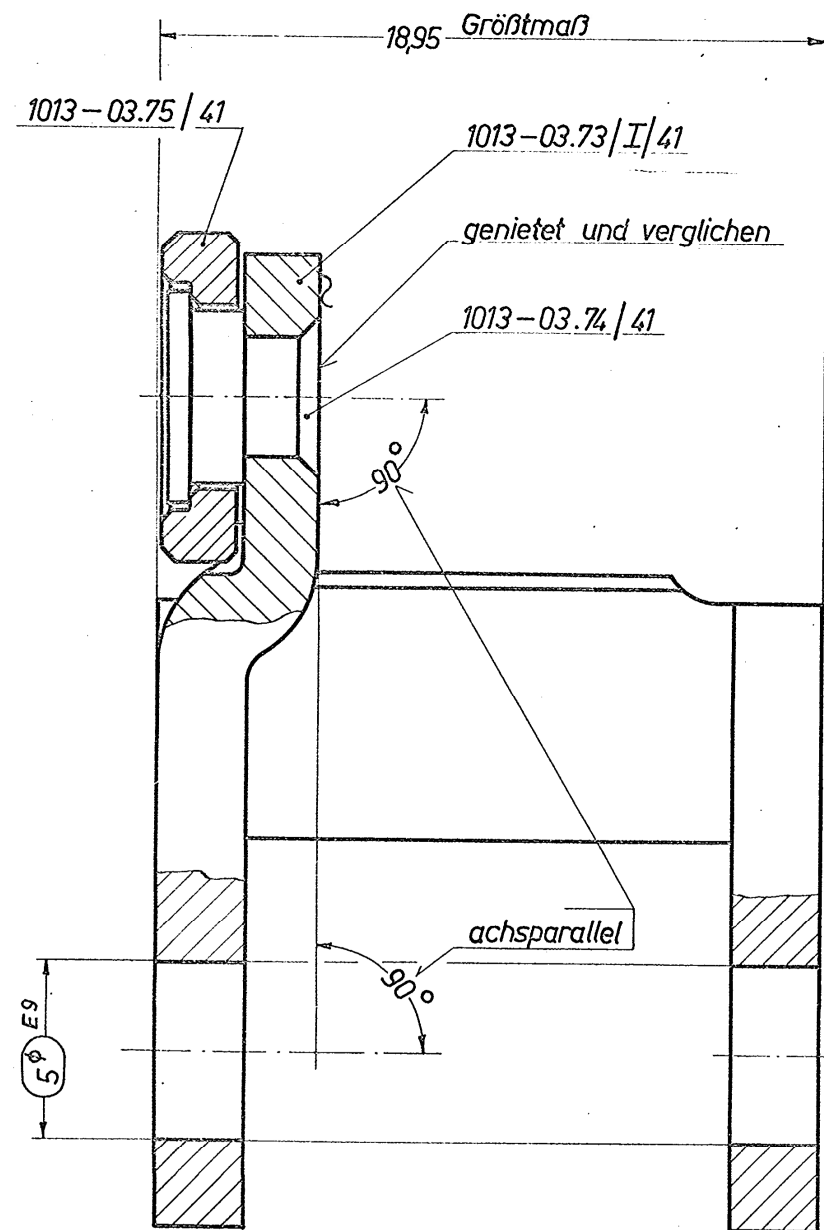
Z.Nr. 100407-350

Erstellt für Zeichn. gl.Nr. v. 15.12.76 Ausg. b

Erstellt durch

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF - NECKAR

Horoz kompleksi, baskı çatalı ile



MT-751

All the rights and titles to this technical information are reserved. The objects described or shown therein are patented. This technical information must not be reproduced, stored, or transmitted in any form or by any means, electronic, mechanical, photocopying, recording, or by any information storage and retrieval system, without the prior written consent of Heckler & Koch. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

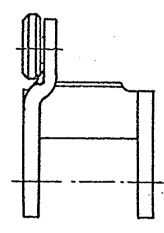
HECKLER & KOCH
MANNSFELD/NECKAR

~
phr B

wahlweise Ausführung:
1013-03.72/II/41

20.6.83

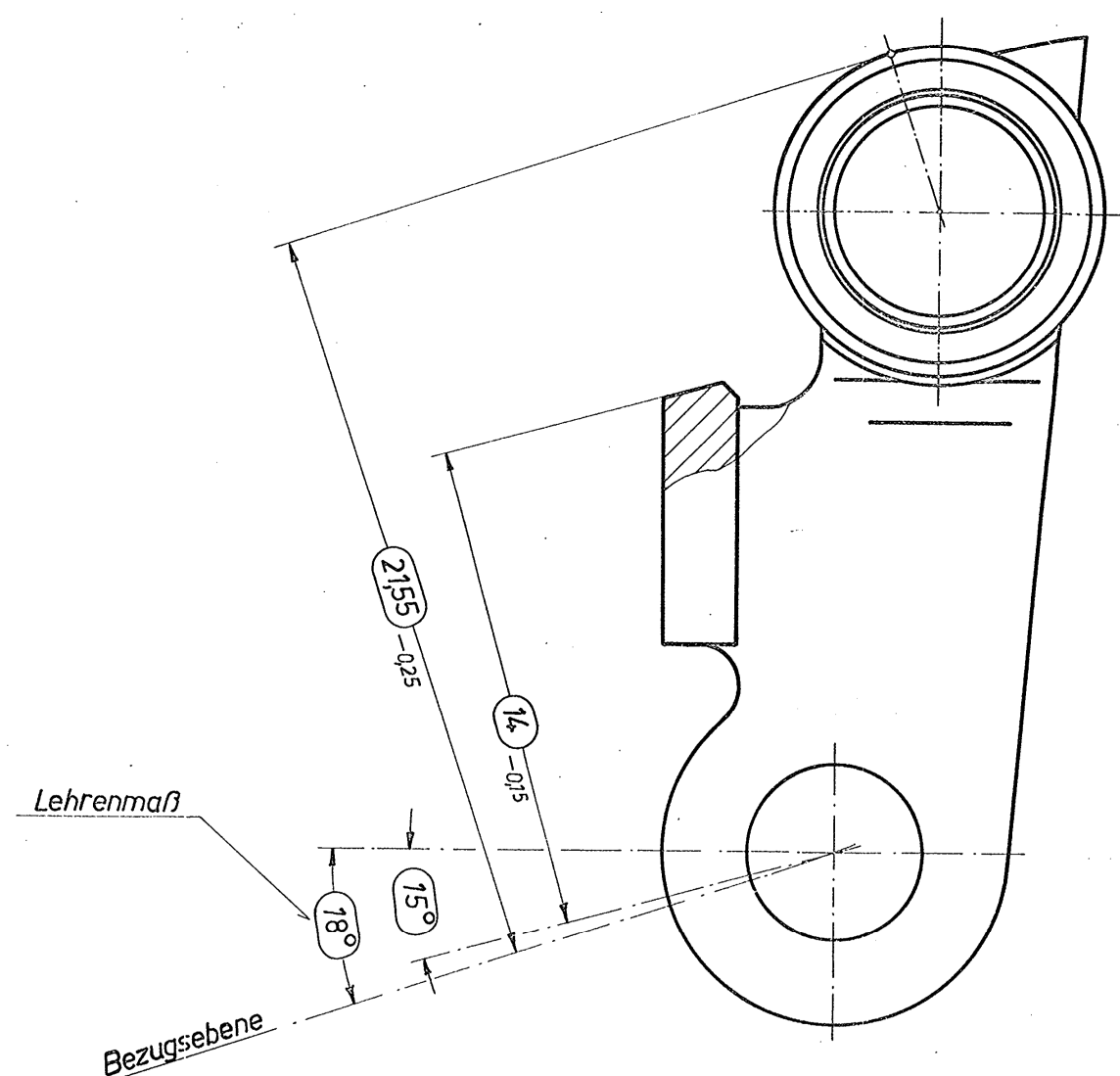
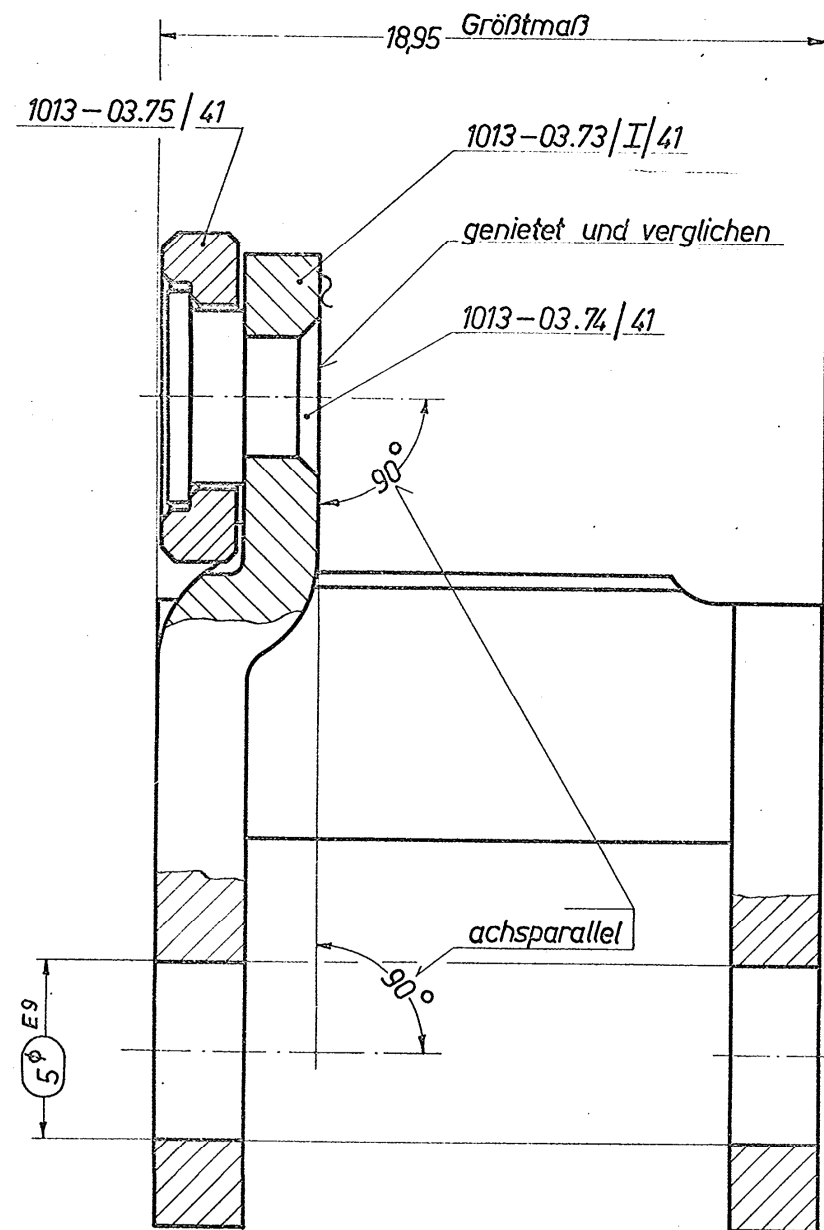
M 1:1



KONU
AYRINTISI
K 20 2 00009 0 X
MIKROFILM
SIRA NO: 000 50 724

1. Maß 2. Maß 3. Maß		Ident-Nr. 200871	
Freimaßtoleranzen Genauigkeitsgrad mittel DIN 7168		Gewicht kg 0,00834	Halbzeug, Werkstoff: _____
19.69. Tag Baarb. 18.9. D. F.		Vers.-Nr.	
Gepr. 14		Benennung Fangklinke mit Rolle	
Norm.		Maßstab 5:1; 1:1	
5 E9 +002 +005 C		Zeichnungs-Nr. 41	
Paßmaß Abmaße Ausgäbe Änderung Tag Name		Ersatz für Zeichn. gl. Nr.	
41-336.3 neue Urzeichnung 18.9.69 D. F.		1013-03.72/II/41	
HECKLER & KOCH G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR		Arbeitspause Nr.	
7.10.66		6212	

Ausgabe b Tulumba komp.



MT-751

All the rights and titles to this technical information are reserved. The objects described or shown therein are patented. This technical information must not be reproduced, stored, or transmitted in any form or by any means, electronic, mechanical, photocopying, recording, or by any information storage and retrieval system, without the prior written consent of Heckler & Koch. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

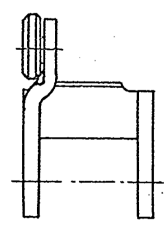
HECKLER & KOCH
MANNSFELD/NECKAR

~
phr B

wahlweise Ausführung:
1013-03.72/II/41

20.6.83

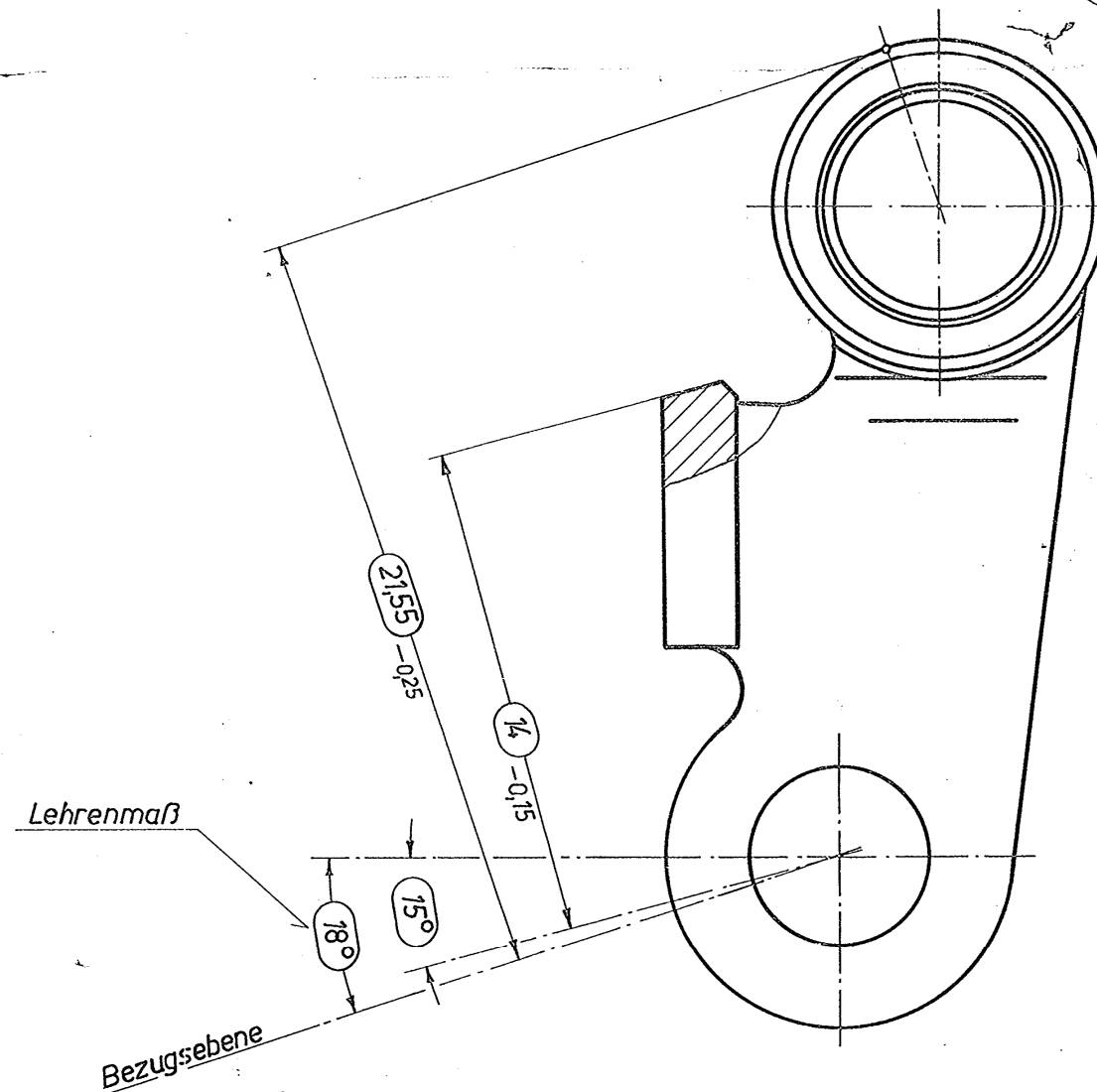
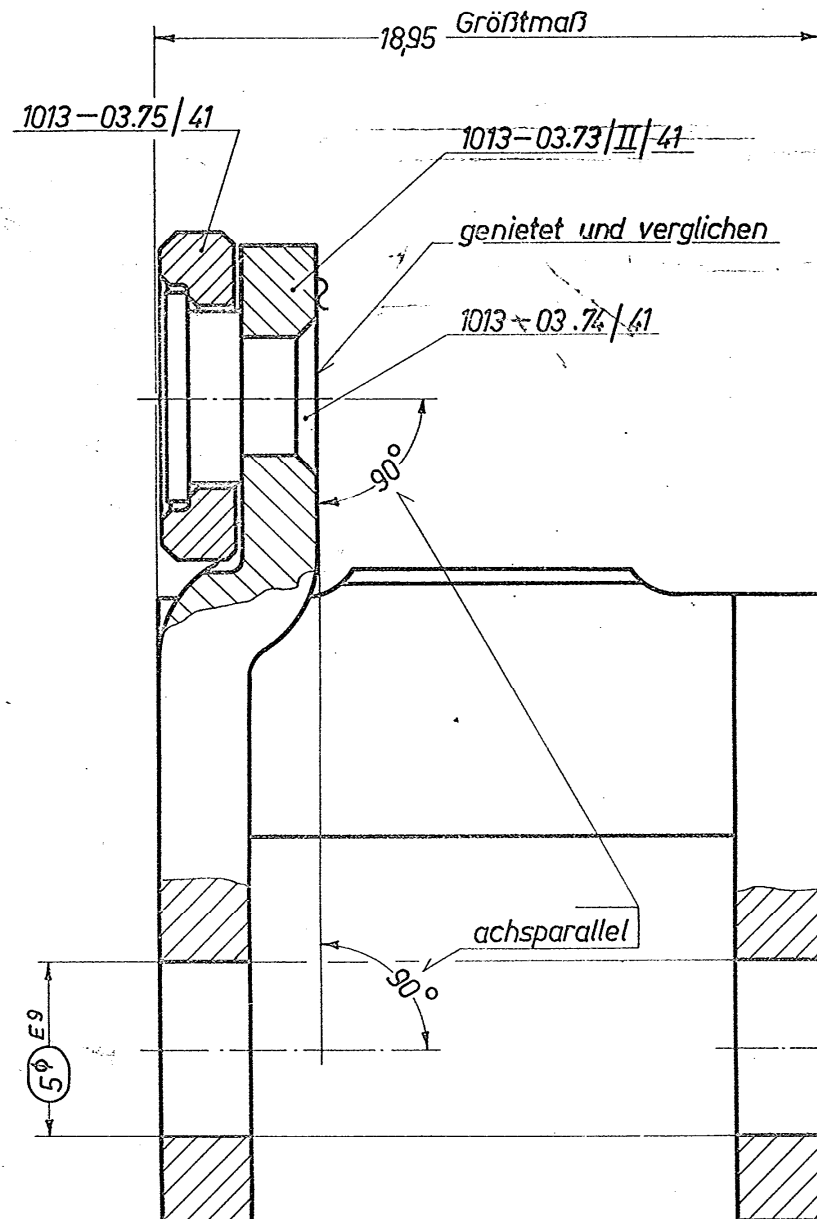
M 1:1



KONU
AYRINTISI
K 20 2 00009 0 X
MIKROFILM
SIRA NO: 000 50 724

1. Maß 2. Maß 3. Maß		Ident-Nr. 200871	
Freimaßtoleranzen Genauigkeitsgrad mittel DIN 7168		Gewicht kg 0,00834	Halbzeug, Werkstoff: _____
19.69. Tag Baarb. 18.9. D. F.		Vers.-Nr.	
Gepr. 14		Benennung Fangklinke mit Rolle	
Norm.		Maßstab 5:1; 1:1	
5 E9 +002 +005 C		Zeichnungs-Nr. 41	
Paßmaß Abmaße Ausgäbe Änderung Tag Name		Ersatz für Zeichn. gl. Nr.	
41-336.3 neue Urzeichnung 18.9.69 D. F.		7.10.66	
HECKLER & KOCH G.M.B.H. OBERNDORF - NECKAR		Ausgabe b Tulumba komp.	

MT-751a



All the rights and titles to this technical information are reserved. The objects described or shown therein are not to be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent. It may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and/or criminal prosecution.

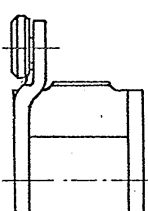
HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF-NECKAR

~
phr B

wahlweise Ausführung:
1013-03.72/I/41

20.6.83

M 1:1



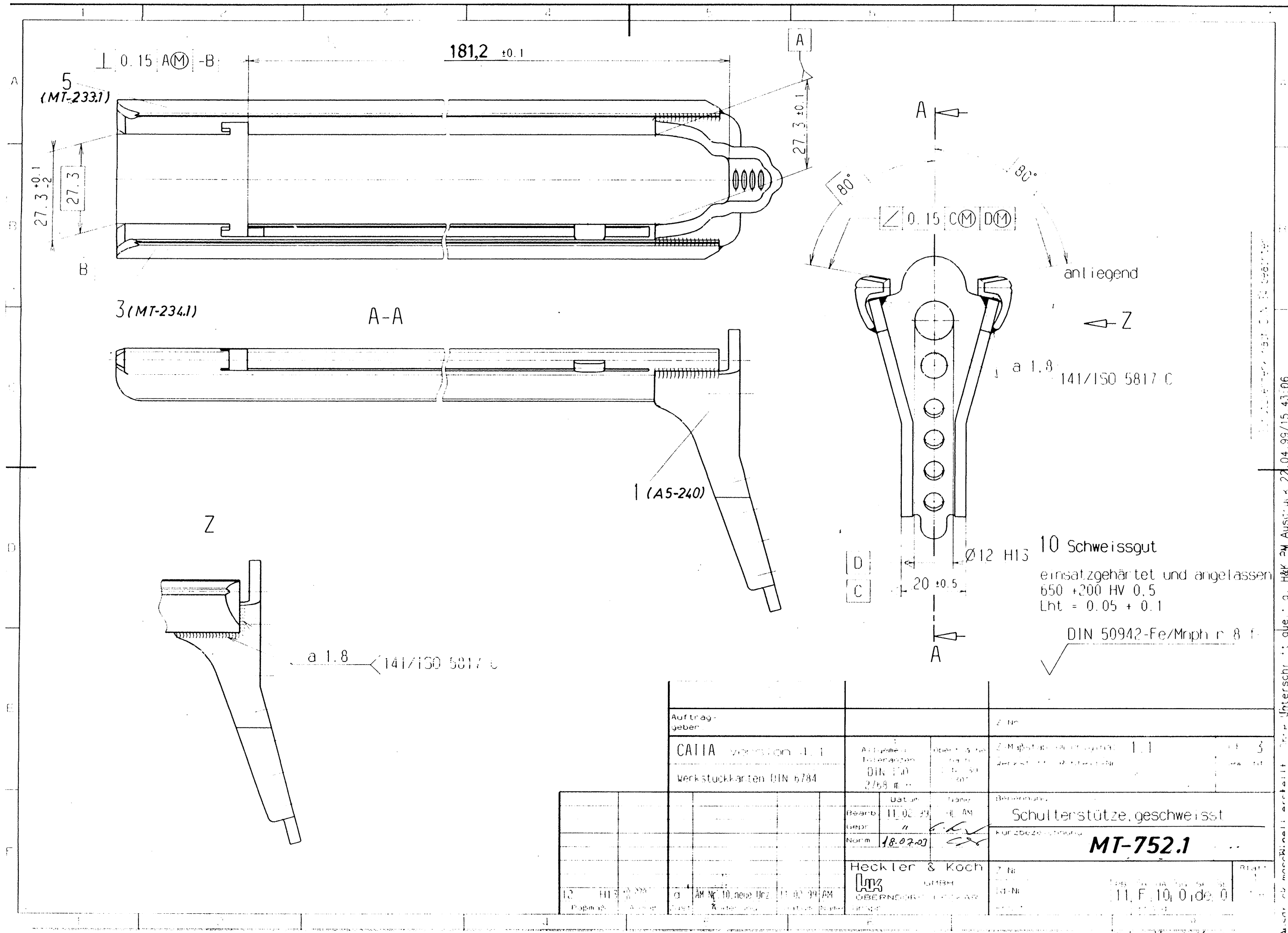
K 20 2 00009 0 X
MIKRO FILM
SIRA NO: 18/188
000 50 725

Die Maße
wurden besonders
geprüft

Ident-Nr. 200872

Freimaßtoleranzen Genauigkeitsgrad mittel DIN 7169				Gewicht kg		Halbzeug, Werkstoff:		Vervielf.-Paare Nr.	
19.69. Tag Name				Bcarb. 18.9. D. Fichter		Benennung		Vers.-Nr.	
Gepr. 4				Norm.		Fangklinke mit Rolle		Maßstab 5:1; 1:1	
41-336.3				HECKLER & KOCH		Zeichnungs-Nr.		Arbeitspauso Nr.	
5 E 9 +0.02 +0.05 C				18.9.69 D. F.		41		7.10.66	
Paßmaß Abmaße Ausgäbe Änderung Tag Name				OBERNDORF-NECKAR		Ersatz für Zeichn. gl. Nr.		621	

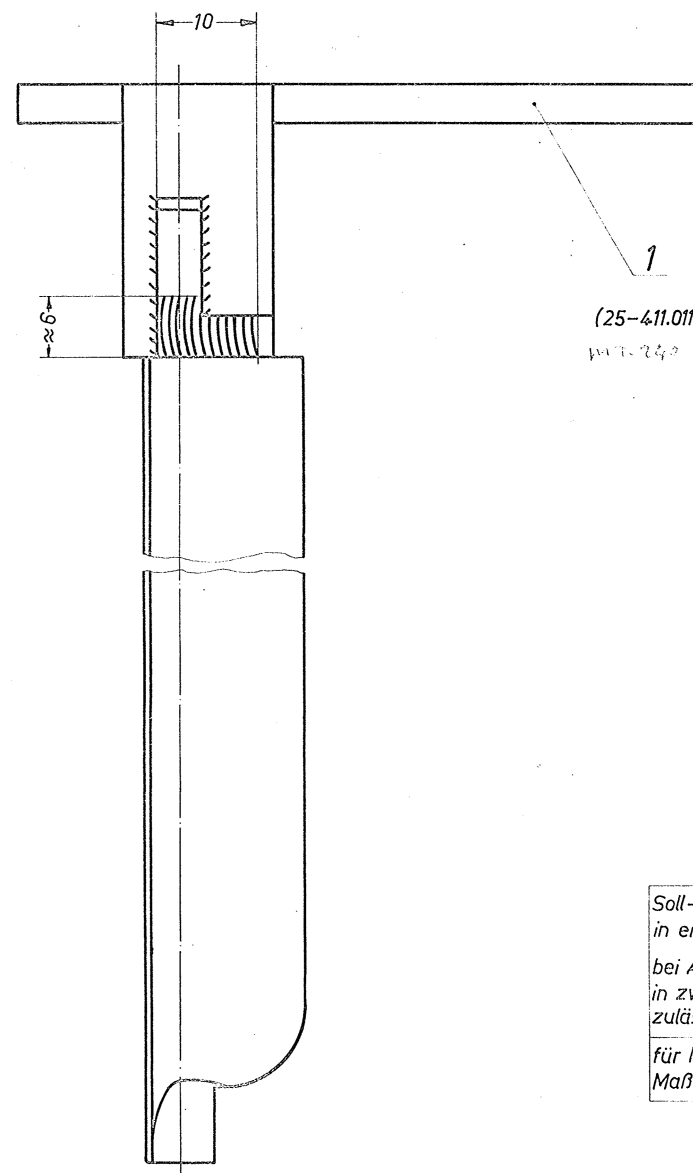
Ausgabe b Tulumba Komp.



Auftraggeber		Z-Nr.	
CATIA version 4.1		Z-Maßstab: 1:1	
Werkstückarten DIN 6784		Zustand: 1	
		Bezeichnung: Schulterstütze, geschweisst	
		Kurzbezeichnung: MT-752.1	
		Z-Nr.	
		11. F. 10. 0. de. 0	

Dipçik Kolları

Ausg. 22.04.99/15.43.06



1
(25-411.011)
MT-234

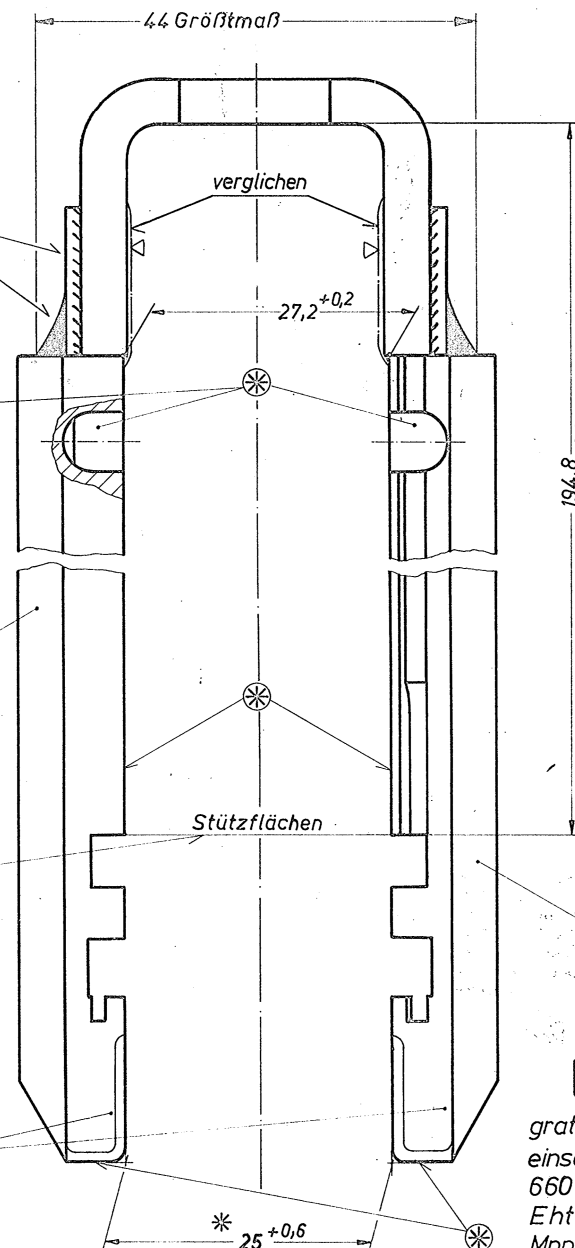
argonarcgeschweißt

Rastnuten lackfrei halten

2
(25-411.021)
MT-234

Soll-Lage, das heißt: beide Abstützflächen
in einer Ebene liegend angestrebt
bei Abweichung, das heißt: beide Stützflächen
in zwei Parallelebenen liegend ist der
zulässige Größtabstand dieser Ebenen 0,15
für Messung statt Endenweite $25^{+0,6}$ *
Maß $27,2^{+0,2}$ maßgebend

Zul. Konizität der Laufschiene
so, daß sich die lichte Weite verjüngt



MT-752

3
(25-411.031)
MT-233

gratfrei
einsatzgehärtet und angelassen
660 + 80 HV1
Eht = 0,05 + 0,1
Mnph r 8a (Schichtdicke $0,002^{+0,002}$)
mit lfd. Nr. 7
außen lackiert nach TL A-003
(ausgenommen Pos. 2.3.13)
mit zusätzlicher Forderung:
Schichtdicke: $0,075 \pm 0,015$
Farbton: anthrazit, matt
mech. Abriebfestigkeit A = max. 6 mg
bei 10 Prüfstellen
(Verfahren nach Boller)
* bezeichnete Flächen nicht lackiert

All the rights and titles to this technical information and
the objects described or shown therein are reserved.
This technical information must not be reproduced nor
be disclosed to any third person except with our prior
consent; it may only be used in the manner agreed
upon. Infringements will entail damages and criminal
prosecution.

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF-NECKAR

Ausgabe
April 1960

Ident-Nr. 201184

Auftraggeber:

Vers. Nr.

Z. Nr.

Maße ohne
Toleranzangabe
mittel
DIN 7168

Gewicht kg
0,300

Halbzeug, Werkstoff:

1979

Bearb.

20.11.

Norm

1; neue
Urzeichnung

201184 y.z.

HECKLER & KOCH

G.M.B.H.

OBERNDORF-NECKAR

Benennung

Schulterstütze geschweißt

Maßstab

2:1;

1:1

PT-Nr.

Z.Nr.

25-411

Ersatz für Zchnng. gl. Nr. v. 12.5.78 Ausg. e

Ersetzt durch

Wärmebehandlungs- und Lackierbild
M 1:1

auslaufend
lackiert

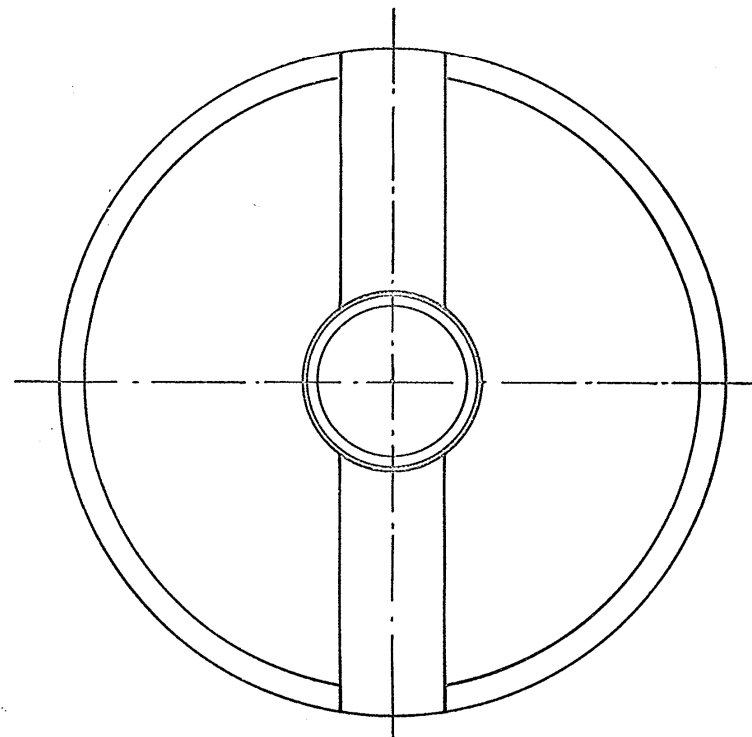
Meßstelle

8 Größtmaß

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF-NECKAR
K 20 2 00009 0 X
MIKRO FILM
SIRA NO. 000 50 701

Paßmaß	Abmaße	Änd.- zust.	Änderungs- Mittellung	Tag	Name	Änd.- zust.	Änderungs- Mittellung	Tag	Name

Dipçik kolları (kaynak edilmiş)

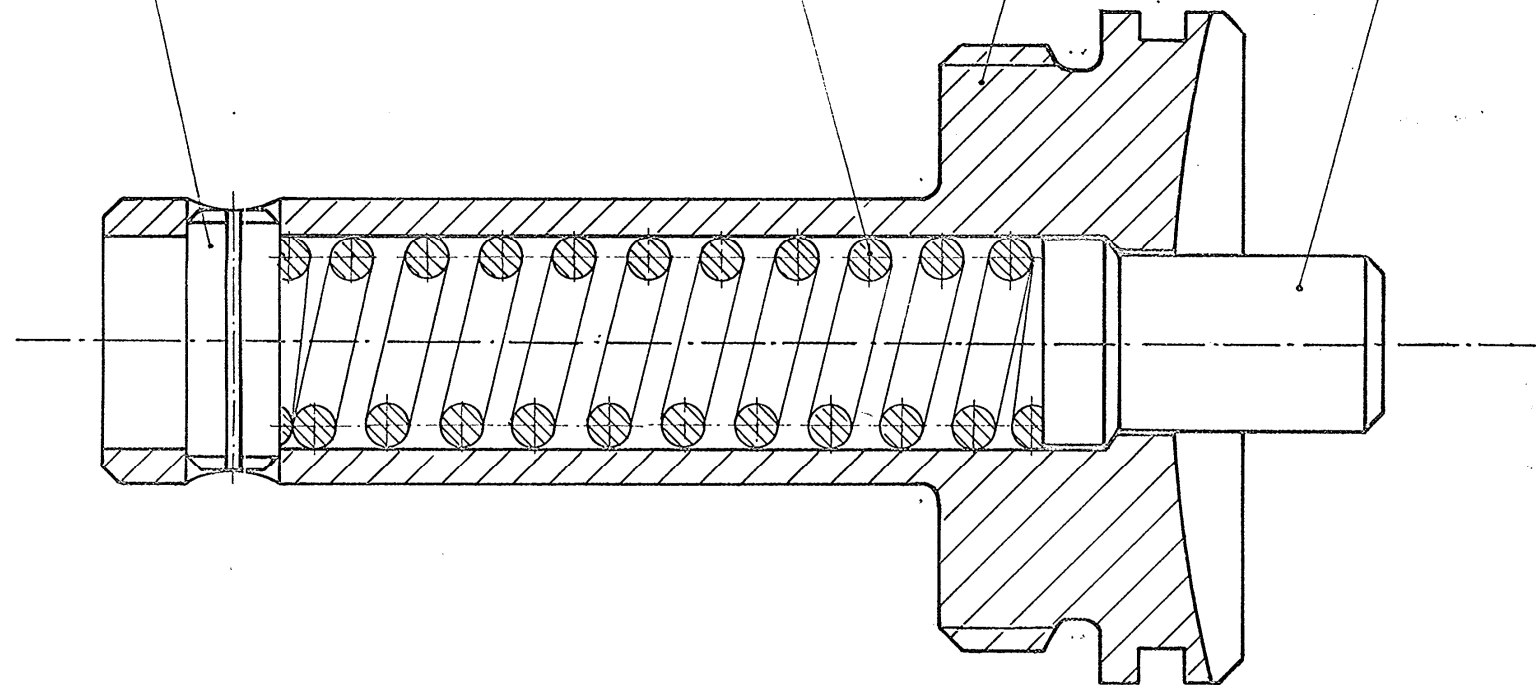


1013-40.41

1013-40.13

1013-40.11

1013-40.12

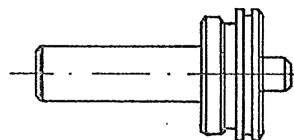


All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

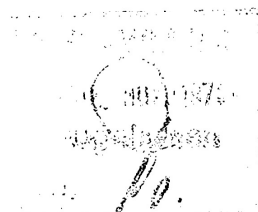
MT-754

20.6.83

M 1:1



DATE	REV.	KONU	ATILTI
K 20 2 00009 0 X			
SIBA NO: 16/186		000 50 726	



HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF-NECKAR

Ident-Nr. 200982						Vervielf.-Pause Nr.	
Gewicht kg 0,0195						Vers.-Nr.	
Freimaßtoleranzen Genauigkeitsgrad nach DIN 7163						Halbzeug, Werkstoff:	
1974 Tag Name						Benennung	
Baarb. 10.9. G. Leher						Pufferverschluß mit	
Gepr.						Druckbolzen und Druckfeder	
Norm.						Maßstab 5:1; 1:1	
HECKLER & KOCH G.M.B.H. OBERNDORF-NECKAR						Zeichnungs-Nr. 1013-40.10	
v. 21. 7. 64						Arbeitspause Nr. 621	
Paßmaß	Abmaße	Ausgabe	Änderung	Tag	Name		

Tampon komp. pim ve yay Ausgabe c v. 27.10.65

Schnitt A-D

falls nötig vergleichen

18 D11

angestrebt :
in der Waagerechten bündig.

 $+0,3$

1,3-0,2

18 D11

angestrebt:

bündig ausgerichtet

 $0.5 \div 0.5$

82

Fräsergröße 125

m

4

$$\underline{32,2 - 0,2}$$

3/

$0,12 + 0,06$ Aufmaß

15,5 h8

buckelgeschweift

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G. M. B. H.
OBERRADOLF/NECKAR

Schnitt $E - F$

1013-160.531

wahlweise 1013 – 160.50

1013-160.51

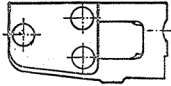
49-159-1

1013-160.521

MT-800.1

Kanten $\approx 0,2$ gebrochen
Mnph r 20 f (Schichtdicke etwa 0,01mm) 20.6.83

17:1



MT-800.1

[illegible]

Elkundağı öndesteği kompleksi

A diagram of a circular structure, possibly a cross-section of a vessel or a component. It features a central point with several radial lines extending to the outer edge. The outer edge is divided into segments, some of which are shaded. Labels 'K' and 'J' are present, with arrows pointing to specific features on the outer edge.

Ansicht K

16

Technical drawing of a mechanical part with dimensions:

- Overall width: $14,5 \pm 0,5$
- Overall height: $6,0 \pm 0,1$
- Distance from top edge to center of first hole: $2,1$
- Distance between centers of two holes: $5,4 \pm 0,2$
- Radius of each hole: $R2,5$
- Reference line 1 is shown at the top left.

Einzelheit Z
Härtebild
M 5:1

Diagram illustrating a cross-section of a part with a rectangular heat-treated area. The heat-treated area is labeled "gehärtet im Flächenbereich $\approx 5 \times 5$ ". The dimensions of the heat-treated area are indicated as ≈ 5 (width) and ≈ 5 (height). A crosshair symbol is present within the heat-treated area.

Profilrohrausführung

76^{+0,5}

15

3

Maß im Schnitt E-F

E

F

2,5

6,3^{H13}

Muffe hintere Fläche

103,5

76

L

M

HECKLER & KOC
G. M. B. H.
OBERNDORF, MECKL.

Kanten 0,2 gebrochen
Ecken 0,2 gerundet

gehärtet nach Härtebild
auf angegebene Mindestmaße
HV 2 = 4217N/mm² Kleinstmaß

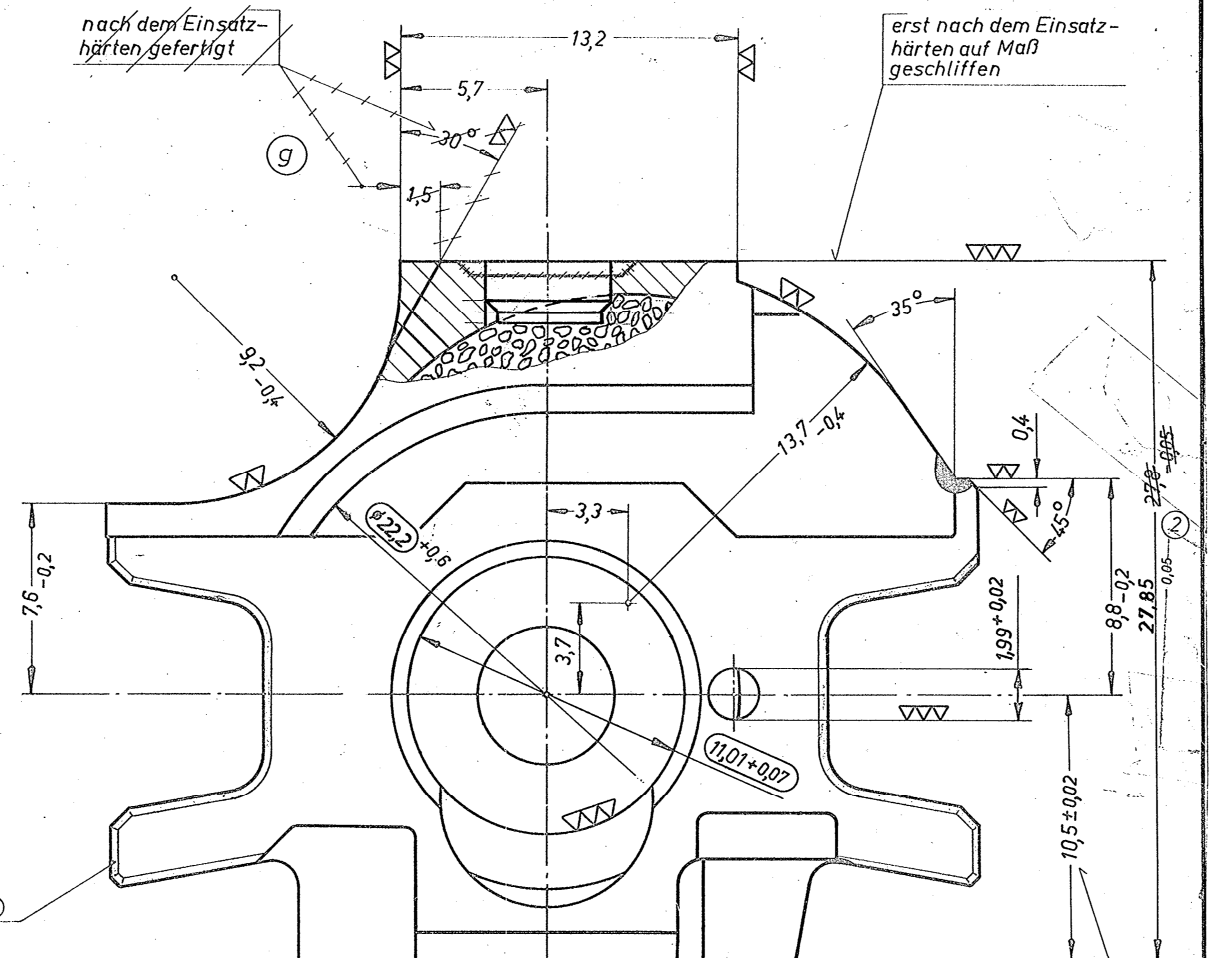
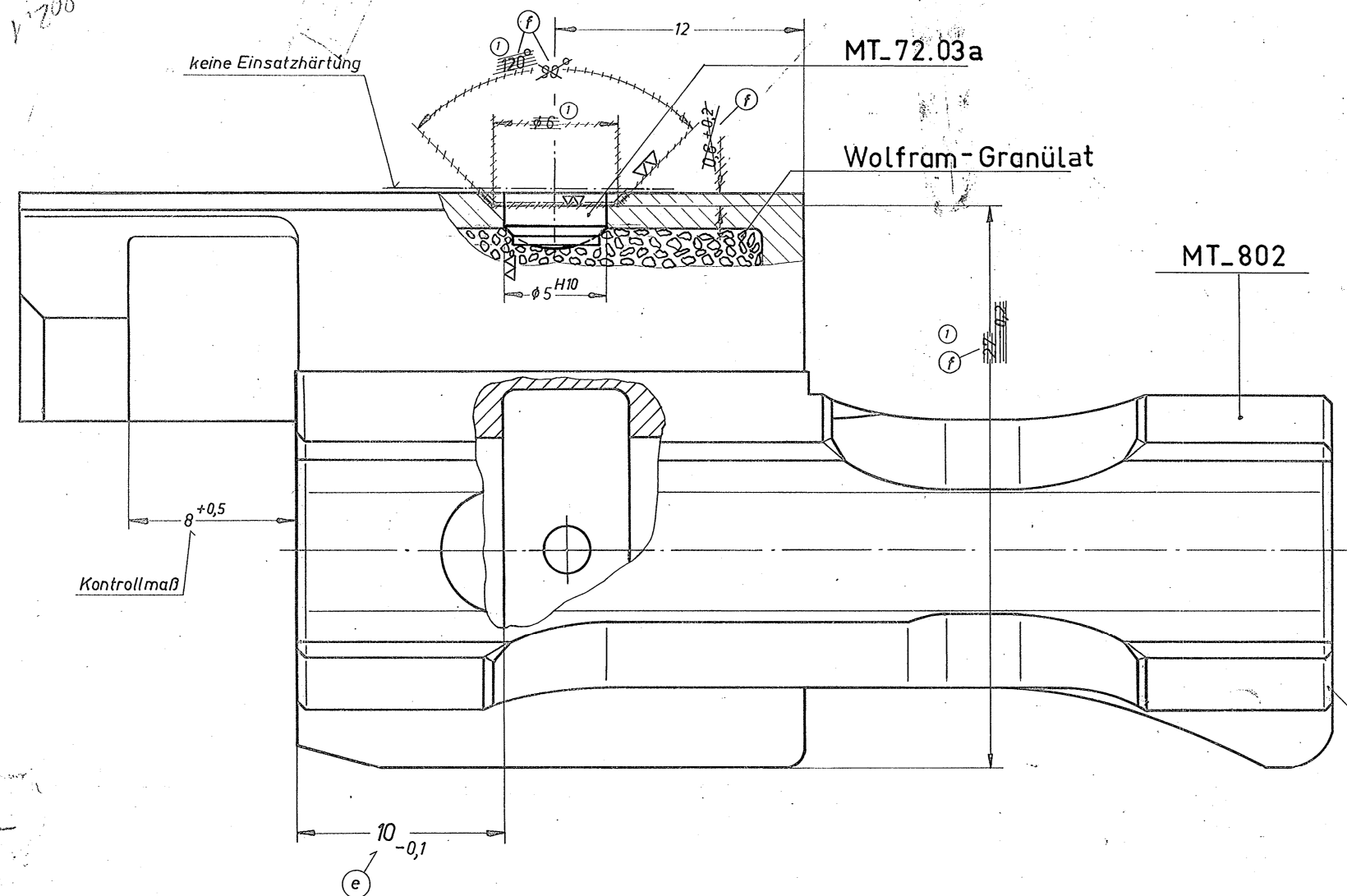
Fließpreßausführung m 1:1

Technical drawing of a mechanical assembly, likely a pump or motor component. The drawing shows a cross-section of a cylindrical body with internal components, including a central shaft and a flange. The drawing is labeled with 'Fig. 1' and 'Fig. 2'.

MERKEZ	GRUPE	KONTROL	YAYIN	GRUPE	REVIZYO
K	20	2	00009	0	X
MKTG FLM		SIRA NO. : 10/188			
		000 50 686			

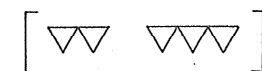
										DIN 7150		Reibzug, vierseitig													
										1978 Datum		Benennung													
										Ersch. 30.3.		Durchladerohr, fertigbearbeitet													
										Gepr.															
										Norm															
6,3 ^{H13} +0,22										m AM 8, 1x 238.62		HECKLER & KOCH		Z.Nr. 25-12.021		Blatt									
5,2 ^{D13} +0,21										l 286-154, neue Urzeichnung 30.3.78		GMBH OBERNDORF - NECKAR		Ers. f. Zchnng. gl. Nr. v. 16.9.76 Ausg. v. 28.9.76		Ers. d.									
Positmaß		Abmaß		Zust.		Änderung		Datum		Name		Zust.		Änderung		Datum		Name		Uepr.		PT-Nr.		P-Nr.	
																								8253	

Kurmakaly borusu: bitirilmis



für Führung $7,1+0,15$ und 20°
und für Bohrung $\phi 11,01+0,07$

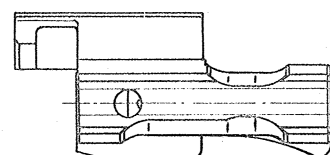
MT-802.1



⊗ Kanten 0,2 gebrochen
gekennzeichnete Kanten 0,4 gebrochen

eingesetzt $0,1^{+0,1}$ tief und
gehärtet $HR\ 15N = 88^{+3}$

M 1:1



... and titles to this technical information and facts described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH

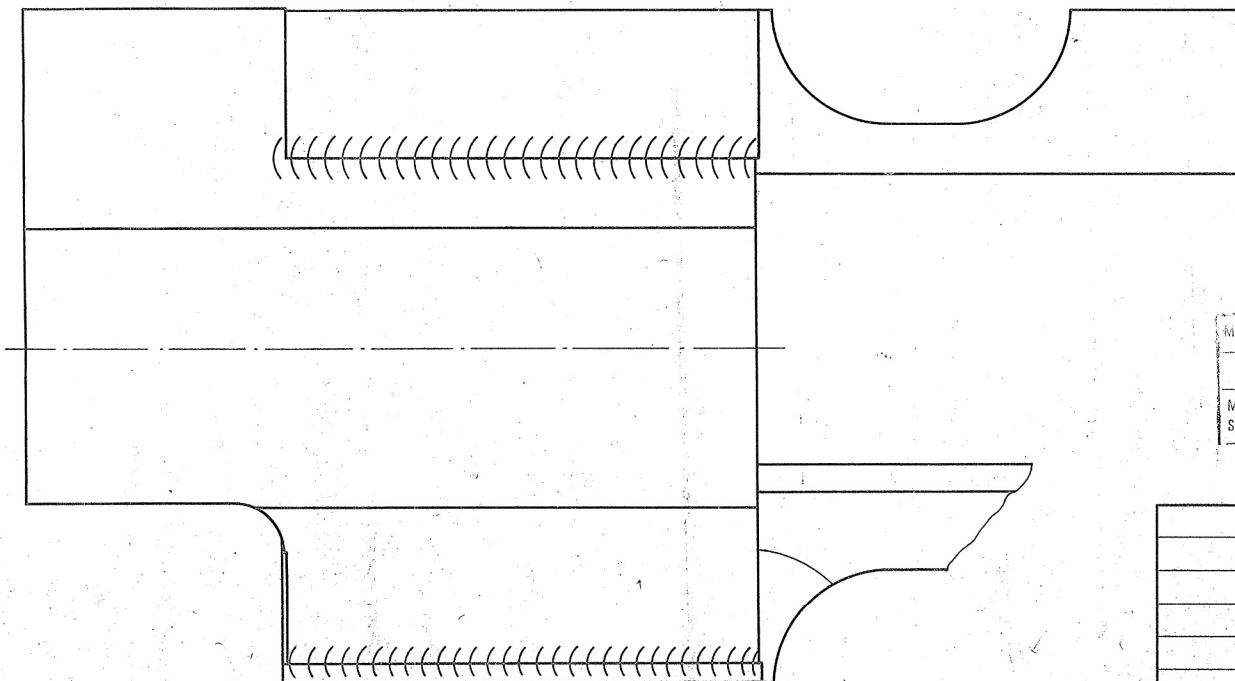
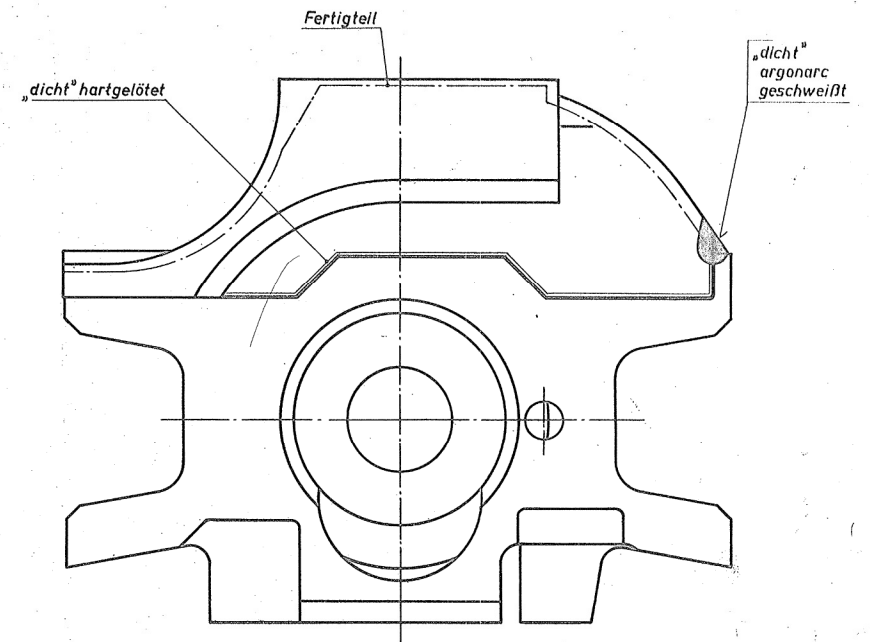
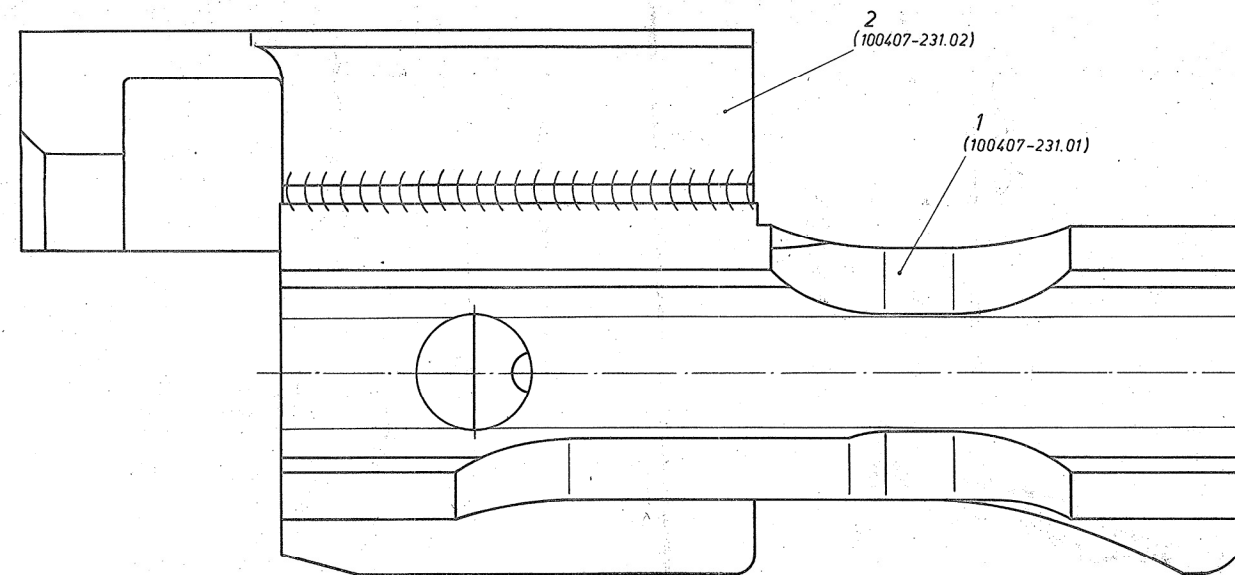
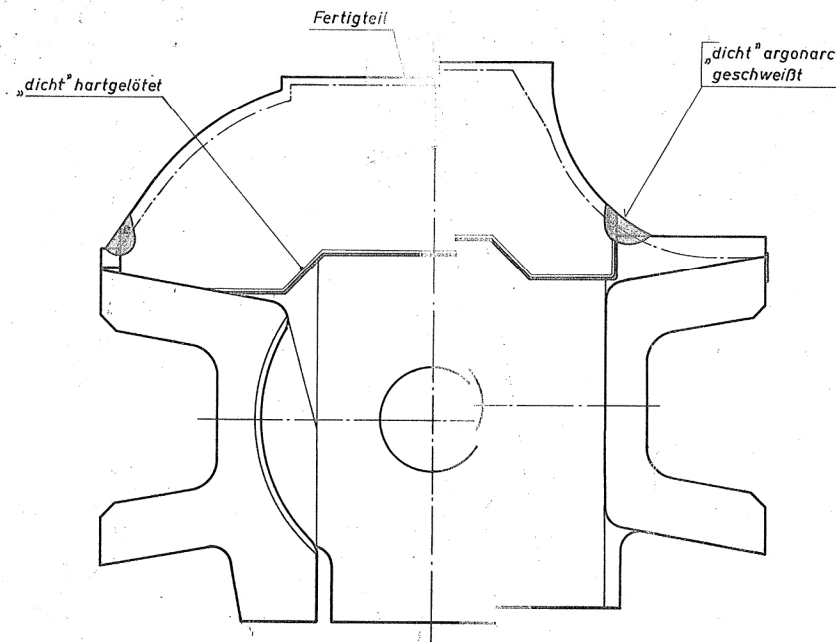
HECKLER & KOCH
G. M B. H.
OTTENDORF/NECKAR

Ausgabe
April 1960

9.0.6.83

MERKEZ	UNIT	KONU	AGRIYATININ	OLGI	REVIZYON
K	20	2	00009	0	X
MERKEZ Fİ	48/146	000	50	703	

[illegible]



MT-802

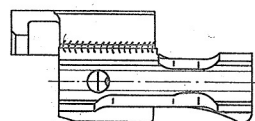
HECKLER & KOCH
GERÄTEFABRIK
OBERNDORF-NECKAR

Fertigteil 100407-231

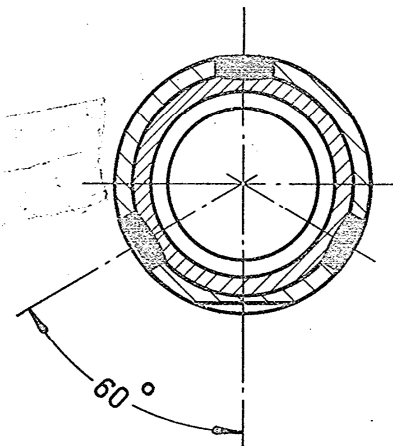
Ident-Nr 201622

Auftraggeber:		Vers. Nr.		Ident-Nr 201622	
Masse ohne Toleranzangaben mittel DIN 7168		Gewicht kg 0,125		Z.Nr.	
1977, Tag		Name		Halbzeug, Werkstoff:	
Bearb. 16.12.		Norm		Benennung	
Norm		HECKLER & KOCH		Verschleißträger, geschweißt und gelötet	
a 206-36 neu		161271		Z.Nr. 100407-231.00.1	
Urzeichnung		HECKLER & KOCH		Ersatz für Zeichnung Nr. v. 15.10.70	
GMBH		OBERNDORF-NECKAR		Ersatz durch	
Maßstab 5:1		Maßstab 1:1		P.Nr. 6	

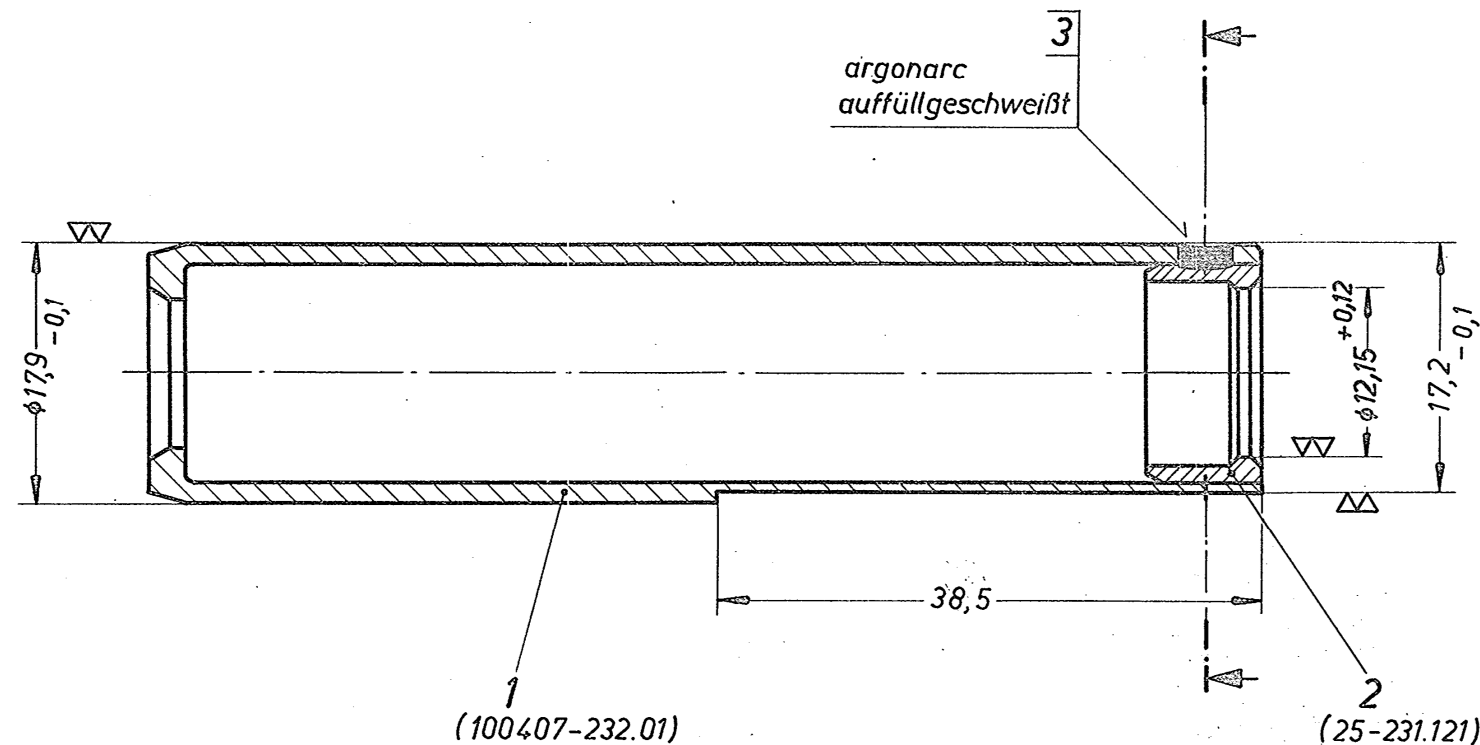
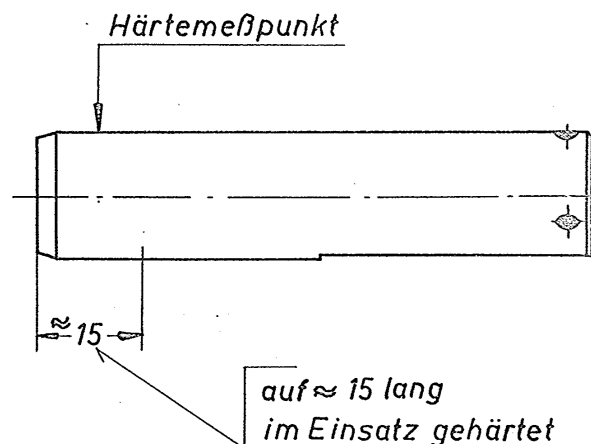
M 1:1



Mekonizma Gövdesi (Kaynaklı ve lehimli)



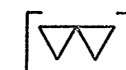
Härtebild
M 1:1



MT-803

All the rights and titles to this technical information and the objects described or shown therein are reserved. This technical information must not be reproduced nor be disclosed to any third person except with our prior consent; it may only be used in the manner agreed upon. Infringements will entail damages and criminal prosecution.

HECKLER & KOCH
G.M.B.H.
OBERNDORF/NECKAR



nach Härtebild
eingesetzt 0,15^{+0,1} tief und
gehärtet HR 15N = 89 Kleinstwert
(entspricht HV 2 = 660 kg/mm² Kleinstw.)

K 20 2 00009 0 X
18/188 000 50 727

Ausgabe
April 1960

20.6.83

										Ident-Nr. 201617	
										Z.Nr.	
										Halbzeug, Werkstoff:	
										Gewicht kg 0,042	
										Benennung	
										Schließfederrohr, vollst.	
										Maßstab 2:1 1:1	
										Z.Nr. 100407-232	
										Ersatz für Zeichng. gl.Nr. v. 15.10.70	
										Ersetzt durch	
										PT-Nr.	
										6211	

Yerine getiren yay için boru

Technical drawing of a mechanical part with dimensions: 76, 3.2, 8, 25, 1, 1, 2.

Rastung für Sicherung

Schnitt G-H

Schnitt J-K

Schnitt L-M

an Breite 23,02 $\pm 0,13$
auf Steglänge, vorne 9,0;
und hinten 7,0,15
scharfe Ecke
angestrebt

Eckenrund
23,02 $\pm 0,13$
angegebene
Ecken in
(siehe a)

[illegible]

Schnitt P-Q

Schnitt R-S

Schnitt $T-U$

Schnitt C1 - D1

Schnitt E1-F1

zulässige Durchbiegung der Seitenwände
nach innen 0,4 max.

Technical drawing of a mechanical part, likely a pump housing, showing a plan view with dimensions in mm. The drawing includes a central circular feature with a cross-section 'D' and a rectangular feature with a cross-section 'S'. Various dimensions are provided, including radii (R), diameters (Ø), and angles. A section line 'T-U' is indicated on the left side. The drawing is labeled '1:1' and '131-03'.

Schnitt *N-O*

in Ansicht, Mitte		
≈lang	Rundung	
	verjüngt	
24 u. 15	von 2,5	in 1,6
	N-O	T-U
	Schritt	

gratfrei
 zulässige Ausziehschräge 2° Großmaß
 Kunststoffoberflächen poranfrei und die aufliegenden aufgedruckt
 wie Musterplatte CHARMILLES 39
 auf der Aufnahme 18,02°⁹¹ (Schnitt E1-F1)
 Bohrung \varnothing 10,6/12,3 (Schnitt L-M und Ansicht Mitte)
 auftragsgewunden beschliffet;
 (Beschriftung siehe zugehörige Gruppenzeichnung)

Ansicht G1

R5 in R6 verlaufend: